

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

COMPROMISSO DE FORNECIMENTO N.º 209/2023

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS N.º 115/2023

PROCESSO DE COMPRAS N.º 4873/2022

PREGÃO ELETRÔNICO N.º 148/2022

OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURO E EVENTUAL FORNECIMENTO DE MOBILIÁRIO.

COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR: MENDES & MARQUES DISTRIBUIDORA DE MATERIAIS EDUCACIONAIS LTDA - ME

PRAZO DE VALIDADE DO REGISTRO: 12 Meses

VALOR: R\$ 3.403.925,00 (Três milhões, quatrocentos e três mil e novecentos e vinte e cinco reais).

Pelo presente instrumento, na melhor forma de direito, de um lado a **PREFEITURA DO MUNICÍPIO DA ESTÂNCIA TURÍSTICA DE RIBEIRÃO PIRES**, entidade de Direito Público Interno, localizada no Paço Municipal, com sede na Rua Miguel Prisco n.º 288, Centro, devidamente inscrita no CNPJ/MF sob o n.º 46.522.967/0001-34, neste ato representada pela Secretária de Educação e Cultura, Sra. Rosi Ribeiro de Marco, a seguir denominada simplesmente CONTRATANTE, e de outro lado, a empresa **MENDES & MARQUES DISTRIBUIDORA DE MATERIAIS EDUCACIONAIS LTDA - ME**, localizada na Rua Salvador Eduardo de Souza, n.º 75, Jardim Miriam, Vargem Grande Paulista – SP, CEP 06370-000, devidamente inscrita no CNPJ/MF sob o n.º 19.129.613/0001-51, neste ato representada pelo Sr. João Fábio Mendes da Silva, portador da cédula de identidade RG n.º 28.979.744-5, devidamente inscrito no CPF/MF sob o n.º 304.176.018-59, doravante denominado simplesmente COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR, em conformidade com o estabelecido no artigo 15, II, da lei federal n.º 8.666, de 21 de junho de 1993, e do Decreto Municipal n.º 5.268/03, têm entre si, justo e contratado o que se segue:

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

DO OBJETO

Cláusula Primeira

1.1. Constitui objeto do presente compromisso o fornecimento à CONTRATANTE de **REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURO E EVENTUAL FORNECIMENTO DE MOBILIÁRIO**, conforme descrição constante dos anexos, na conformidade do estabelecido na presente ata de registro de preços.

Cláusula Segunda

2.1. O(s) produto(s) referido(s) na cláusula antecedente será(ão) sempre fornecido(s) dentro das especificações contidas no edital de **Pregão Eletrônico n.º 148/2022** cujos termos integram o presente Compromisso.

DA OBRIGAÇÃO DE FORNECIMENTO

Cláusula Terceira

3.1. Durante o prazo de validade deste compromisso, vigorará a ata de registro de preços a ele integrante, período no qual o COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR estará obrigado a fornecer à CONTRATANTE, sempre que por ela for exigido, na quantidade pretendida referida na cláusula antecedente, o(s) produto(s) objeto do presente.

3.2. O COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR fica obrigado a manter, durante toda a execução do Termo de Compromisso, em compatibilidade com as obrigações por ela assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.

Cláusula Quarta

4.1. A CONTRATANTE não estará obrigada a adquirir do COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR uma quantidade mínima do(s) produto(s) objeto do presente compromisso, ficando a seu exclusivo critério a definição da quantidade, do momento e da forma de fornecimento.

Cláusula Quinta

5.1. A PREFEITURA poderá, nos termos da legislação em vigor, adquirir de outros fornecedores o(s) produto(s) objeto do presente compromisso, vedada, todavia, qualquer aquisição deste(s) produto(s) por preço(s) igual(is) ou superior(es) ao(s) que poderia(m) ser obtido(s) do COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR pela execução do presente Termo de Compromisso.

DAS CONDIÇÕES DE EXECUÇÃO DA ATA

Cláusula Sexta

6.1. A PREFEITURA emitirá a Ordem de fornecimento que deverá ser atendida pelo COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR no prazo máximo de 30 (trinta) dias úteis.

6.1.1. Os itens deverão ser entregues conforme Relação de locais de entrega que acompanha este compromisso de fornecimento e conforme a ser indicado em cada Ordem de Fornecimento.

6.1.1.1. Caso os itens entregues não correspondam ao descrito pela empresa em sua proposta ou apresentem defeitos de fabricação, serão devolvidos e deverão ser substituídos, pelo COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR, no prazo máximo de 10 (dez) dias úteis, sem qualquer ônus à Administração, independente da aplicação das penalidades cabíveis.

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

6.2. Todos os itens deverão ser entregues em embalagem fechada, com identificação do fabricante do lado de fora da embalagem.

6.3. Os itens deverão ter garantia mínima de 12 (doze) meses contra defeitos de fabricação e oxidação.

Cláusula Sétima

7.1. Estando os bens fornecidos em desacordo com as especificações e condições detalhadas no Edital, na Ata de Registro de Preços ou com o disposto no presente compromisso de fornecimento, o COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR efetuará a troca imediata, parcial ou total, do produto entregue que não tenha qualidade, e se responsabilizará por eventuais danos e prejuízos causados pelo mesmo, sob pena de configuração da inexecução das obrigações assumidas no presente ajuste, sem prejuízo das sanções cabíveis.

Cláusula Oitava

8.1. As Ordens de Fornecimento ou instrumentos equivalentes, de que trata a cláusula antecedente serão consideradas, para todos os fins de direito, contratos acessórios ao presente compromisso, nos termos do artigo 13, cuja publicidade será feita consoante estabelecido no artigo 14, ambos do Decreto Municipal n.º 5.268/03.

DO PREÇO E DAS CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

Cláusula Nona

9.1. O (s) preço(s) unitário(s) dos produtos objeto do presente, será(ão) o(s) constantes da Ata de Registro de Preços como parte integrante do presente Termo de Compromisso.

9.2. Para recebimento do pagamento pelo fornecimento do objeto, o COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR emitirá as respectivas faturas.

9.3. A Prefeitura, dentro do prazo de cinco dias úteis contados da data da apresentação da fatura pelo COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR, deverá proceder seu exame, aprovando-o, e liberando a seguir para o COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR poder expedir as respectivas faturas.

9.4. Os pagamentos serão efetuados pela Tesouraria da Secretaria de Finanças, no prazo de até 30 (trinta) dias da emissão da Nota Fiscal.

9.5. A critério da Administração, o pagamento poderá ser efetuado através de cheque nominal, emitido pela Prefeitura, que deverá ser retirado junto ao setor de Tesouraria da Secretaria de Finanças, sito na Rua Miguel Prisco, 288 – prédio do Paço Municipal, ou depositado em conta do interessado, que deverá ser fornecido pelo mesmo por escrito.

9.6. As eventuais antecipações de pagamento, solicitadas expressamente pelo COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR, quando devidamente autorizada pela Administração, sofrerão descontos correspondente a taxa de remuneração das aplicações financeiras da Prefeitura.

DA ATUALIZAÇÃO FINANCEIRA, DO CONTROLE E DA REVISÃO DE PREÇOS

Cláusula Décima

10.1. O preço apresentado é fixo e irrevogável, e será registrado pelo período de 12 (doze) meses, contados da assinatura da ata.

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

DO PRAZO DO COMPROMISSO DE FORNECIMENTO E DA SUBCONTRATAÇÃO

Cláusula Décima Primeira

11.1. O presente compromisso de fornecimento terá a duração de 12 (doze) meses, contados da assinatura da Ata de Registro de Preços.

Cláusula Décima Segunda

12.1. É vedado ao COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR, transferir a terceiros, no todo ou em parte, o objeto da Ata, sem expressa anuência da CONTRATANTE.

DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

Cláusula Décima Terceira

13.1. Salvo ocorrência de caso fortuito ou de força maior, devidamente justificada e comprovada, ao não cumprimento, por parte do COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR das obrigações assumidas, ou a infringência de preceitos legais pertinentes, serão aplicadas segundo a gravidade da falta, as multas de acordo com os termos dos artigos 86, 87, 88 da Lei Federal n.º 8.666/93 e suas alterações, que individualmente ou somadas, não poderão ultrapassar 10% (dez por cento) do valor do termo de compromisso.

13.1.1. Na hipótese de rescisão contratual, além da aplicação da multa correspondente, aplicar-se-á suspensão temporária ao direito de licitar com a Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires, bem como o impedimento de com ela contratar, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, caso praticar quaisquer atos previstos no artigo 7º da Lei nº 10.520/02.

13.2. Declaração de inidoneidade, quando o COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR deixar de cumprir as obrigações assumidas, praticando falta grave, dolosa ou culposa.

13.3. As multas eventualmente aplicadas serão irreversíveis, mesmo que os atos ou fatos que as originaram sejam reparados.

Cláusula Décima Quarta

14.1. A inexecução total ou parcial do presente compromisso de fornecimento acarretará na tomada das seguintes sanções contra o COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR:

a) Advertência;

b) Multa;

c) Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, caso praticar quaisquer atos previstos no artigo 7º da Lei nº 10.520/02;

d) Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública.

Cláusula Décima Quinta

15.1. Será garantido ao COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR o direito de apresentação de prévia defesa, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, nas hipóteses em que se tiver por cabível a aplicação das penalidades previstas neste compromisso.

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

Cláusula Décima Sexta

16.1. O valor das multas aplicadas será deduzido do pagamento do mês de referência do fornecimento, a que fizer jus o compromissário fornecedor.

Cláusula Décima Sétima

17.1. Em não havendo pagamento a ser realizado, o valor das multas será cobrado diretamente do COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR que deverá pagá-las no prazo máximo de 3 (três) dias úteis a contar da data da notificação.

DA RESCISÃO DO CONTRATO

Cláusula Décima Oitava

18.1. O presente compromisso de fornecimento poderá ser rescindido por ato administrativo unilateral da PREFEITURA:

- a) Quando o COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR não vier a cumprir, ou vier a cumprir irregularmente as obrigações decorrentes do presente compromisso ou de quaisquer dos contratos acessórios de fornecimento aperfeiçoados pelas partes contratantes;
- b) Quando houver o descumprimento pelo COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR do prazo previsto para entrega dos produtos, ou não vier este a proceder à entrega deste dentro das condições pactuadas;
- c) Quando o preço registrado for superior ao praticado no mercado, ou implicar em redução da diferença do percentual fixado na ata de registro de preços;
- d) Em quaisquer outras hipóteses admitidas em lei.

Cláusula Décima Nona

19.1. A rescisão administrativa do presente compromisso de fornecimento por ato unilateral da PREFEITURA obedecerá ao disposto no artigo 78, parágrafo único, da Lei Federal n.º 8.666, de 21 de junho de 1993.

DO CRÉDITO ORÇAMENTÁRIO

Cláusula Vigésima

20.2. As despesas oriundas da presente licitação correrão por conta das dotações orçamentárias da seguinte Natureza de Despesa: 4.4.90.52.00 (Material Permanente) do Orçamento da Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires, correspondente ao exercício de 2023 e exercício vindouro.

DO REGIME JURÍDICO E DAS REGRAS DISCIPLINADORAS DO COMPROMISSO DE FORNECIMENTO

Cláusula Vigésima Primeira

21.1. O presente compromisso de fornecimento será regido pelos preceitos de direito público, aplicando-se lhe, supletivamente, os princípios da teoria geral dos contratos e as disposições de direito privado.

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

Cláusula Vigésima Segunda

22.1. Para efeitos obrigacionais tanto o Edital da Licitação na modalidade **Pregão Eletrônico n.º 148/2022**, quanto a(s) proposta(s) nela adjudicada(s) bem como a **Ata de Registro de Preços n.º 115/2023**, integram o presente compromisso de fornecimento, devendo seus termos e condições serem considerados como partes integrantes do presente instrumento contratual.

Cláusula Vigésima Terceira

23.1. Para todas as questões pertinentes ao presente compromisso de fornecimento, o foro será o da Comarca de Ribeirão Pires, com renúncia de qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

Cláusula Vigésima Quarta

24.1. O presente instrumento foi lavrado em decorrência da Licitação na modalidade **PREGÃO ELETRÔNICO Nº 148/2022**, regendo-se pelas normas da Lei n.º 8.666/93, da Lei n.º 10.520/02 e dos Decretos Municipais n.º 5.268/03 e 5.269/03 às quais também se sujeitam as partes que o celebram.

E por assim estarem justas e acordadas, firmam as partes o presente compromisso de fornecimento, em 04 (quatro) vias de igual teor e forma, com 2 (duas) testemunhas instrumentárias para que produza jurídicos e legais efeitos.

Ribeirão Pires, 12 de Abril de 2023.

ROSI RIBEIRO DE MARCO
Secretária de Educação e Cultura

MENDES & MARQUES DISTRIBUIDORA DE MATERIAIS EDUCACIONAIS LTDA – ME
João Fábio Mendes da Silva
RG: 28.979.744-5

TESTEMUNHAS:

1 - _____
R.G.

2 - _____
R.G.

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

ESPECIFICAÇÃO DOS ITENS

LOTE 03

ITEM 01 – CONJUNTO COLETIVO 01 MESA + 04 CADEIRAS (04 a 06 anos).

Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras.

Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico, e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, montado sobre estrutura tubular de aço.

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

CONSTITUINTES - MESA

- Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados.

Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA (ver referências). Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x

25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.

- Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA (ver referências), coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura.

Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento.

- Estrutura da mesa composta de:

- Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm);

- Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm).

- Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda Philips ou Pozidriv. Furações com puncionamento cônico para acomodação da cabeça do parafuso.

- Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

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

- Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 2000 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.

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

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

CONSTITUINTES - CADEIRA

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

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

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

- Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 16mm.

- Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 18mm • Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

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 2000 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.

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

REFERÊNCIAS

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

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

- Laminado de alta pressão - acabamento texturizado – para revestimento da face frontal e posterior do encosto e da face superior do assento - "FORMICA" ou "PERTECH" ou equivalente - cor LARANJA - referência PANTONE (*) 151 C.

- Fita de bordo com espessura de 3mm - "REHAU" ou equivalente - cor LARANJA - referência PANTONE (*) 151 C.

- Componentes injetados:

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

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

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

ITEM 02 – CADEIRA UNIVERSITÁRIA.

Cadeira Fixa de espaldar baixo com prancheta dobrável e porta livros. Universitária. (estrutura na cor A DEFINIR).

Estrutura fixa em formato trapezoidal, construída em tubo de aço de seção cilíndrica de 3/4" polegada e 1,5 mm de espessura, protegida na sua parte inferior com sapatas deslizantes de nylon injetado.

Suporte do encosto integrado à base formando peça única e fixador do encosto em chapa de aço com 5mm de espessura e 60mm de largura.

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

Suporte da prancheta soldado no suporte do encosto e na base, confeccionado em tubo de aço de seção cilíndrica de 3/4" de polegada e 1,50 mm de espessura, dobrável, em aço.

Porta livros em aramado 3/16" soldado na estrutura. Prancheta dobrável, confeccionada em aglomerado, com aproximadamente 480 x 250 x 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico em ambas as faces, na cor definir (argila, ovo ou bege) e bordas de proteção em perfil de PVC na cor preta.

Todos componentes metálicos unidos através de solda tipo mig, e devem receber tratamento em banho desengraxante, decapagem e fosfatização. Pintura aplicada pelo processo de deposição eletrostática em tinta epóxi pó, na cor preta, com camada de 50 a 70 microns e polimerização em estufa na temperatura de 180° C.

Assento e Encosto em compensado multilâminas com tratamento imunizante (cupinicida), de 12 mm de espessura, prensado à quente, moldado anatomicamente.

Estofados com espuma injetada em poliuretano de alta resiliência, densidade média de 45 a 55 kg/m³, moldados anatomicamente, com 35mm de espessura, com bordas arredondadas. Encosto com revestimento integral. Contra assento em Non Woven (fibra 100% polipropileno). Bordas com perfil semi-rígido de PVC; para proteção contra impactos.

Revestimento, em courvim, cor a definir (preta, azul escuro, vermelha, cinza e verde), acoplado com espuma de no mínimo 3mm de espessura, com costuras formando moldura e gomos horizontais. As fixações gerais deverão ser feitas através de porcas garra fixadas a madeira, e parafusos de 1/4" zincados de preto.

Dimensões mínimas:

Altura da superfície do assento 430mm.

Largura do assento 440mm.

Profundidade da superfície do assento 400mm.

Ângulo de inclinação do assento 3°

Altura do encosto 220mm.

Largura do encosto 420mm.

Raio de curvatura do encosto 600mm.

Altura do encosto ao solo 760mm.

ITEM 03 – CONJUNTO PARA ALUNO – TAMANHO 06.

Conjunto para aluno tamanho 6

Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m (tampo injetado)

Descritivo técnico:

- Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.

- Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado.

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

- MESA

Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor AZUL, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. No laminado melamínico deverá constar a gravação do brasão e/ou logomarca requisitante em baixo relevo gravado a laser no canto superior esquerdo, com medidas aproximadas de 100x100mm. Na gravação deverá conter a logomarca e os dizeres que serão fornecidos por esta Prefeitura.

Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

- Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);
 - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm);
 - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto).
 - Fixação do tampo à estrutura através de:
 - 06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo;
 - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips.
 - Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm.
 - Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.
 - Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação.
 - Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 2000 horas.
 - Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.
- Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados 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.
- Altura da Mesa: 760mm
- CADEIRA
 - Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação.
 - Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).
 - Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.
 - Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor.
- No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação.

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

- Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 2000 horas.

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

Assento: 400x430mm

Encosto: 396x198mm

Altura até o Assento: 460mm.

ITEM 04 – CONJUNTO PARA ALUNO – TAMANHO 04.

Conjunto para aluno tamanho 4

Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m (tampo injetado)

Descritivo técnico:

- Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.
- Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta livros em plástico injetado.
- Cadeira individual empilhável com assento e encosto em poli- propileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço.

MESA

- Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor VERMELHA (ver referências), dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. No laminado melamínico deverá constar a gravação do brasão e/ou logomarca requisitante em baixo relevo gravado a laser no canto superior esquerdo, com medidas aproximadas de 100x100mm. Na gravação deverá conter a logomarca e os dizeres que serão fornecidos por esta Prefeitura.

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).

- Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);
- Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm);
- Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm).

Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto).

- Fixação do tampo à estrutura através de:

- 06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo;
- 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips.

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

- Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm.
- Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.
- Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação.
- Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 2000 horas.
- Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados 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.

Altura da Mesa: 644mm

CADEIRA

- Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERMELHA. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação.
 - Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).
 - Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.
 - Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação.
 - Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 2000 horas.
- Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.

Assento: 400x350mm

Encosto: 396x198mm

Altura até o Assento: 380mm.

ITEM 05 – CONJUNTO DO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (UMA) MESA E 01 (UMA) CADEIRA.

Tampo em MDP revestido de laminado melamínico de alta pressão, montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montado sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES; MESA – Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão BP, na cor BRANCA. No laminado melamínico deverá constar a gravação do brasão e/ou logomarca requisitante em baixo relevo gravado a laser no canto superior esquerdo, com medidas aproximadas de 100x100mm. Na gravação deverá conter a logomarca e os dizeres que serão fornecidos por esta Prefeitura.

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

Dimensões acabadas (mesa) 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões acabadas (painel) de 250mm (largura) x 1122mm (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo "Hot Melting". Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em "U" confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de $\varnothing = 31,75\text{mm}$ (1 1/4") e trava sob o tampo na parte frontal, em secção circular de $\varnothing 31,75\text{mm}$ com "abertura tipo boca de lobo" sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 – (1,5mm); Travessa intermediária tubular 25x60x1,2mm OBLONGULAR; Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de $\varnothing = 38\text{mm}$ (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, $\varnothing 6,0\text{mm}$, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto sheep-board M 4.5 x 16, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de "repuxo", $\varnothing 4,8\text{mm}$, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. ACABAMENTO E SEGURANÇA: Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 300 horas.

DIMENSÕES: ALTURADA MESA:- 760 +/- 5mm;

ALTURA DO ASSENTO:- 460+-10 Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Descrição: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de caron minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 2.000 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. ACABAMENTO: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profun-

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

didade máxima de 45 micrometros.

Dimensões:

Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10) Largura do assento: 484

mm (+/-3) Profundidade do assento: 432 mm (+/-3) Largura do encosto:

431 mm (+/-2)

Altura do encosto: 251 mm (+/-2)

ITEM 06 – CONJUNTO REFEITÓRIO EMPILHÁVEL – TAMANHO 02.

Conjunto refeitório empilhável de mesa e assento: Tamanho 2 - Mesa com tampo confeccionado em chapa de MDP com 25mm de espessura, revestido na face superior com laminado melamínico de alta pressão e na face inferior com laminado melamínico de baixa pressão. Bordas longitudinais em post forming de 90% e bordas transversais revestidas com fita de PVC com 2mm de espessura, ambos na cor branca. Estrutura empilhável confeccionada em tubo de aço industrial de 20x40mm e chapa 18(espessura mínima de 1,2mm). Fechamento dos topos inferiores dos pés com ponteiros plásticos internos injetados na cor preta, fixadas à estrutura através de encaixe. Fixação do tampo através de parafusos zincados. Banco com assento confeccionado em chapa de MDP com 25mm de espessura revestido na parte superior com laminado melamínico de alta pressão e na face inferior com laminado melamínico de baixa pressão. Bordas longitudinais em post-forming de 90% e bordas transversais revestidas em fita de PVC com 2mm de espessura, ambos na cor bege. Estrutura empilhável confeccionada em tubo de aço industrial de 20x40mm e chapa 18(espessura mínima de 1,2mm). Fechamento dos topos inferiores dos pés com ponteiros plásticos internos injetados na cor preta, fixadas à estrutura através de encaixe. A fixação do assento é feita através de parafusos zincados. Os componentes que formam o conjunto deverão ser ligados entre si através de solda pelo processo MIG. Acabamento estrutural com banho desengraxante a quente por meio de imersão. Aplicação de tratamento antiferruginoso nas partes metálicas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40micrômetros. Dimensões Aproximadas da mesa: 2000 x 700 x 660. Dimensões aproximadas do banco: 1900 x 300 x 380. Cor: tampo da mesa e assento dos bancos na cor branca, estrutura na cor azul escuro.

ITEM 07 – BANCO PARA MESA REFEITÓRIO – TAMANHO 02.

Assento confeccionado em chapa de MDP com 25mm de espessura revestido na parte superior com laminado melamínico de alta pressão e na face inferior com laminado melamínico de baixa pressão. Bordas longitudinais em post-forming de 90% e bordas transversais revestidas em fita de PVC com 2mm de espessura, ambos na cor bege. Estrutura empilhável confeccionada em tubo de aço industrial de 20x40mm e chapa 18(espessura mínima de 1,2mm). Fechamento dos topos inferiores dos pés com ponteiros plásticos internos injetados na cor preta, fixadas à estrutura através de encaixe. A fixação do assento é feita através de parafusos zincados. Os componentes que formam o conjunto deverão ser ligados entre si através de solda pelo processo MIG. Acabamento estrutural com banho desengraxante a quente por meio de imersão. Aplicação de tratamento antiferruginoso nas partes metálicas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40micrômetros. Dimensões aproximadas do banco: 1900 mm x 300 mm x 380 mm. Cor: banco na cor branca, estrutura na cor azul escuro.

ITEM 08 – CONJUNTO PARA REFEITÓRIO EMPILHÁVEL – TAMANHO 03.

Conjunto refeitório empilhável de mesa e assento: Tamanho 3: Mesa com tampo confeccionado em chapa de MDP com 25mm de espessura, revestido na face superior com laminado melamínico de alta pressão e na face inferior com laminado melamínico de baixa pressão. Bordas longitudinais em post forming de 90% e bordas transversais revestidas com fita de PVC com 2mm de espessura, ambos na cor branca. Estrutura empilhável

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

confeccionada em tubo de aço industrial de 20x40mm e chapa 18(espessura mínima de 1,2mm). Fechamento dos topos inferiores dos pés com ponteiros plásticos internos injetados na cor preta, fixadas à estrutura através de encaixe. Fixação do tampo através de parafusos zincados. Banco com assento confeccionado em chapa de MDP com 25mm de espessura revestido na parte superior com laminado melamínico de alta pressão e na face inferior com laminado melamínico de baixa pressão. Bordas longitudinais em post-forming de 90% e bordas transversais revestidas em fita de PVC com 2mm de espessura, ambos na cor branca. Estrutura empilhável confeccionada em tubo de aço industrial de 20x40mm e chapa 18(espessura mínima de 1,2mm). Fechamento dos topos inferiores dos pés com ponteiros plásticos internos injetados na cor preta, fixadas à estrutura através de encaixe. A fixação do assento é feita através de parafusos zincados. Os componentes que formam o conjunto deverão ser ligados entre si através de solda pelo processo MIG. Acabamento estrutural com banho desengraxante a quente por meio de imersão. Aplicação de tratamento antiferruginoso nas partes metálicas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40micrômetros. Dimensões aproximadas da mesa: 2000 x 700 x 720. Dimensões aproximadas do banco: 1900 x 300 x 420. Cor: tampo da mesa e assento dos bancos na cor branca, estrutura na cor azul escuro.

ITEM 09 – MESA PARA REFEITÓRIO PARA 08 ALUNOS.

Tampo material em madeira aglomerada com espessura de 25mm, nas dimensões Aproximadas de: 700mm de largura x 2000mm comprimento x 690mm de altura. revestimento do tampo na face superior com laminado melamínico de alta pressão (fórmica) brilhante, com espessura 0,8mm e na face inferior com melamínico branco. bordas em perfil de pvc de 25mm afixado por encaixe. Estrutura dos pés, longarinas e travessas em tubo de aço seção retangular 20x40mm 1010/1020, chapa 16. Acabamento banho desengraxante á quente por meio de imersão a 120° C, antioxidante, passivador e fosfatizante; tratamento antiferruginoso de proteção e pintura com tinta epóxi pó brilhante aplicada pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa a 180°, espessura da película 25 a 40 microns. Fechamento dos topos superiores dos pés através de sapatas de polipropileno. Fechamento dos topos inferiores dos pés através de ponteiros plásticos internos injetados na tonalidade da estrutura, fixadas a estrutura por meio de parafusos auto- atarrachantes de 5x50 cabeça flangeada. Todo o conjunto metálico é ligado entre si através de solda, por processo mig. altura total aproximada 690mm.

Cadeira individual, com estrutura tubular de aço e assento/encosto em formato concha. assento e encosto em forma de concha, confeccionados em polipropileno com espessura mínima de 5mm, com formato anatômico com 04 porcas fixas na hora da injeção, reforçada através de nervuras. fixação na estrutura através de parafuso phillips 5/16x1/2". com altura total aproximada de 720mma concha (assento/encosto) deverá em sua parte externa (costas), ter 11 frisos para reforço medindo 05mm de espessura por aproximadamente 10mm de altura.

Estrutura confeccionada em tubo de aço $\varnothing 7/8"$ em forma de u invertido, com 02 travessas de ligação entre os pés em tubo de aço 20x30mm com reforço de 20x20 interligando a 03 peças, para fixação da concha e apoio ao metalon 20x30 será necessário 02 castanhas dobradas soldadas ao metalon 20x30 para receber o apoio dos frisos de reforço da concha. todos os tubos deverão ser em chapa 16 (1,5mm), componentes das estruturas metálicas deverão ser unidos entre si através de solda tipo mig. acabamento as partes metálicas através de banho desengraxante á quente por meio de imersão a 120°C e tratamento antiferruginoso de proteção, pintura com tinta pó, híbrida, com secagem em estufa, com espessura da película de 35 a 40 microns, sapatas em polipropileno na tonalidade da cor da estrutura, fixadas a estrutura através de encaixe. Dimensões aproximadas: da concha: 425mm de largura x 465mm de profundidade. Altura do assento ao chão 400mm. Altura total aproximada 720mm. Mesa na cor a definir. Estrutura na cor a definir.

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

LOTE 05

ITEM 01 – CAMINHA DA SONECA EMPILHÁVEL PARA CRIANÇAS.

Leve, lavável, montada através de encaixe, sem velcro e parafusos. CARACTERÍSTICAS: Permite empilhamento, suporta até 100 kg, duas cabeceira inteiriças injetadas em polipropileno virgem (PP não reciclado) texturizada, cada cabeceira contendo dois pés em suas extremidades em formato de L, cavidade superior para empilhamento de máximo de 35mm e mínimo 15mm dessa forma evitando o aprisionamento das mãos ou pés das crianças, formato dos pés em L nas extremidades para maior estabilidade da cama evitando tombamentos e acidentes, furos para escoar líquidos, no centro da cabeceira deve conter um porta mamadeira de diâmetro mínimo de 65mm com furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água, ponteiros dos pés em borracha antiderrapante semi-esférica de no mínimo 5 mm maciço, aplicada sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação do tecido na cabeceira através de 8 pinos pequenos que servem como guias e 5 pinos grandes com função de se encaixar a uma travessa fazendo um sanduiche onde o conjunto é travado por cinco travas elásticas, todos os itens injetados em PP, a cabeceira com borda de 45mm e espessura de 3 mm, estrutura lateral formada por duas barras de alumínio de liga 6063 com espessura de 1,59mm resistente à corrosão, inclusive por tensão, umidade e salinidade, a barra de alumínio devese encaixar na cabeceira de forma que não se solte por no mínimo 40 mm, tela vazada em tecido 100% poliéster lavável, com tratamento, antifungo, antibacteriano, antichama, antioxidante e isento de ftalatos. Acabamento soldado por termo fusão em toda extensão uniformemente, largura mínima da solda 20mm DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS* Altura mínima 110mm; * Largura: 600 +/- 15mm; * Comprimento: 1375 mm +/- 5.

LOTE 06

ITEM 01 – ARMÁRIO SUPER ALTO DE DIMENSÕES APROXIMADAS: LARGURA 800 MM, PROFUNDIDADE 500 MM, ALTURA 2100 MM.

Armário super alto dimensões aproximadas: largura: 800mm profundidade: 500mm altura: 2100mm tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT. Portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17. O par de portas sustenta-se em oito dobradiças top (4 por porta), em zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5 mm altura, aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

regulagens com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta com 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis), acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak com rosca interna m4 com acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira fixa, e 05 prateleiras móveis) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechado em tubos de aço de 50 x 20 x 1,2 mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200o c. A base é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Apresentar: - certificado de conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) e juntamente com laudo do laboratório de ensaio em móveis que submeteu o móvel aos testes exigidos pela ABNT; - laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho e médico do trabalho) devidamente registrado no órgão competente (conselho regional), atestando que o fabricante atende aos requisitos da norma regulamentadora NR-17 (ergonomia) do ministério do trabalho; - certificado de comprovação de atendimento à NR-17 emitido por ergonomista. Certificado pela ABERGO; - relatório de ensaio de corrosão por exposição a nevoa salina, conforme proposto na norma ABNT NBR 8094:1983. (Na cor cinza claro ou gelo).

ITEM 02 – ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS E 04 GAVETAS. MEDIDAS APROXIMADAS: LARGURA 800 MM, PROFUNDIDADE 500 MM, ALTURA 740 MM.

Armário baixo c/ 2 portas e 4 gavetas. Medidas Aproximadas: L 800 x P 500 x H 740 mm. Tampo superior confeccionado em MDP termoestabilizado, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todas as bordas com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2,5 mm, coladas c/ adesivo hot melt a 200°, o tampo recebe buchas em PVC e cavilhas p/ montagem e alinhamento do mesmo.

Portas confeccionadas em MDP termoestabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo as bordas do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas c/ adesivo hot melt. As portas sustentam-se em dobradiças de pressão c/ abertura de 270°, sendo as mesmas dotadas de puxador em PVC, c/ fechadura frontal superior tipo lingueta, a

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

porta esquerda é automaticamente travada pela direita durante o fechamento, por meio de chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm.

Corpo do armário (Laterais, Fundo, 2 Prateleiras e tampo Inferior) confeccionado em MDP madeira de alta densidade, termoestabilizado, com espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). A borda das peças que compõem o corpo deverão ser encabeçadas em fita de poliestireno com espessura mínima de 2 mm, coladas a quente com adesivo hot melt a 200°.

Frente das gavetas confeccionado em MDP madeira de alta densidade, termoestabilizado, com espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). A borda das peças que compõem o corpo deverá ser encabeçada em fita de poliestireno c/ espessura mínima de 2 mm, coladas a quente c/ adesivo hot melt a 200°.

Gavetas (quatro gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com pré Tratamento das superfícies dos componentes metálicos.

Desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente poliemersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó.

Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 microns de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries.

Corpo do gaveteiro confeccionado em MDP termo estabilizado 18 mm de espessura revestido em ambas as faces em laminado melamínico baixa pressão BP, sendo as bordas do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 220°. O gaveteiro é dotado de frente fixa de 60 mm, sendo ela com uma fechadura com trava simultânea das gavetas, as mesmas deslizam sobre corredeiras metálicas com roldanas de nylon, puxador em alumínio cromo acetinado tipo alça.

Base de aço retangular fechada em tubo de aço 50 x 20 x # 1,2mm, sendo todo o conjunto recebe um pré-tratamento da superfície do componente metálico.

Desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente poliemersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó.

Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 microns de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries.

Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com rosca ¼ diretamente na base e em aço com sistema de fácil regulagem interna no armário mesmo depois de montado. Cor argila ou cinza claro.

ITEM 03 – ARMÁRIO EM MDP COM 02 PORTAS, NA COR GELO. MEDIDAS APROXIMADAS: ALTURA 1600 MM, LARGURA 800 MM, PROFUNDIDADE 500 MM.

Armário em MDP com 02 portas, na cor gelo. Medidas aproximadas: Altura 1600mm. Largura 800mm. Profundidade 500mm. Tampo superior confeccionado em MDP com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

acordo com as normas da ABNT. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Portas confeccionadas em MDP com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado semi fosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0mm de espessura mínima, colada com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,00mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de portas sustenta-se em 04(quatro) dobradiças (duas por porta), evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 105° graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré marca para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral com 02 chaves (principal) e (reserva), com corpos escamoteáveis (dobráveis), acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80x50x1,2mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores perfil de alumínio tipo barra, com rosca interna M4. A fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 32mm. Corpo laterais, tampo inferior e prateleiras confeccionada em MDP com 18mm de espessura e fundo em 15mm, MDP revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. Os bordos aparentes dos conjuntos são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0mm de espessura mínima coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes plásticos, tipo pino. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Com regulador embutido, componível em duas peças de PVC rígido com rosca metálica proporcionando regulagem de altura interno (por dentro do armário de modo a facilitar a regulagem), o nivelamento auto ajustável permite contornar eventuais desníveis de piso.

ITEM 04 – ARMÁRIO TIPO BALCÃO NA COR AREIA OU GELO, COM CORPO DUPLO, 02 PRATELEIRAS E 04 PORTAS, MEDINDO APROXIMADAMENTE 1600 MM DE LARGURA X 520 MM DE PROFUNDIDADE X 730 MM DE ALTURA. COM CHAVE.

Armário (tipo balcão), na cor areia ou gelo, com corpo duplo, 2 prateleiras e 4 portas, medindo aproximadamente 1600 mm de largura x 520 mm de profundidade x 730 mm de altura, com chave. Pés niveladores. Puxadores em PVC. Prateleiras reguláveis. Dobradiças 110°.

ITEM 05 – ARMÁRIO BAIXO FECHADO 04 PORTAS E VÃO CENTRAL. MEDIDAS APROXIMADAS: LARGURA 1800 MM X PROFUNDIDADE 500 MM X 740 MM ALTURA.

Armário baixo fechado 4 portas e vão central. Medidas Aproximadas: L 1800 x P 500 x H 740 mm Cor gelo ou cinza claro. Tampo confeccionado em fibra de média densidade (MDF) com espessura mínima de 25 mm, com a face superior revestida em lâmina de madeira natural pré composta, e a face inferior revestida em lâmina de madeira natural linheira. Bordas usinadas conforme projeto e design ergonômico com perfil de contorno chanfrado para a face inferior. Acabamento superficial executado com lixamento da lâmina em grana final 180, aplicação de fundo poliuretânico em 3 demãos formando uma camada final de aproximadamente 120gr/m², secagem ao ar. Lixamento do fundo com grana 320, aplicação de verniz poliuretânico com camada aproximada de 50 Gr/m² e secagem final ao ar em ambiente fechado e isento de pó. O tampo recebe buchas em PVC e cavilhas para montagem e alinhamento do mesmo. Portas confeccionadas em fibra de média densidade (MDF) com espessura mínima de 18 mm, revestida em ambas as faces em lâmina de madeira natural pré composta. Acabamento superficial executado com lixamento da lâmina em grana final 180, aplicação de fundo poliuretânico em 3 demãos formando uma camada

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

final de aproximadamente 120gr/m², secagem ao ar. Lixamento do fundo com grana 320, aplicação de verniz poliuretânico com camada aproximada de 50 Gr/m² e secagem final ao ar em ambiente fechado e isento de pó. Fechadura tipo Yale cromada, dobradiças de pressão slide-on cromadas com abertura de 100 Graus e puxadores metálicos na cor cromo acetinado, com altura de 288 mm. Corpo (laterais, fundo, tampo inferior, 3 prateleiras móvel) confeccionado em MDP termoestabilizado, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2mm, colada com adesivo hot melt a 220°. As laterais devem ter furação para regulagem de prateleiras, e os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo girofix. Base de aço retangular fechada em tubo de aço 50 x 20 x 1,2mm, sendo todo o conjunto recebe um pré-tratamento da superfície do componente metálico. Desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente poliemersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 microns de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com pino central em aço rosca 1/4 direto na base de aço corrigindo possíveis desníveis do piso.

ITEM 06 – GAVETEIRO VOLANTE 02 GAVETAS E 01 GAVETÃO. MEDIDAS APROXIMADAS: LARGURA 400 MM X PROFUNDIDADE 465 MM X ALTURA 694 MM.

Gaveteiro volante 2 gavetas e 1 gavetão. Medidas Aproximadas L 400 x P 465 x H 694 mm Cor a definir argila ou cinza claro.

Tampo confeccionado em MDP de alta densidade termoestabilizado, com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão BP, todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno com espessura de 2,5 mm, colados a quente em sistema em adesivo hot melt a 220°, com buchas em PVC cravadas sob o tampo para fixação das estruturas.

Corpo do gaveteiro confeccionado em MDP e prensado revestido em ambas as faces em laminado melamínico baixa pressão (BP), sendo bordos encabeçados em filete 2 mm colado a quente em sistema hot melt a 220°, montagem em sistema “Rapid “ com pino e bucha de pressão minifix.

Frente das gavetas confeccionadas em MDP termoestabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm coladas com adesivo hot melt a 220°. Gavetas (três gavetas, sendo 2 gavetas iguais e 1 gavetão p/ pasta suspensa), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, sendo todo o conjunto e pré-tratamento da superfície do componente metálico.

Desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente poliemersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 microns de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries.

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

O gaveteiro é dotado de frente fixa de 60 mm, sendo ela com uma fechadura com trava simultânea das gavetas, as mesmas deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço c/ abertura total das gavetas, puxadores tipo alça em alumínio acetinado NEO 96 mm, com rodízios de nylon injetado duplo e chapa para fixação na base do gaveteiro.

ITEM 07 – MESA DELTA L COM 02 GAVETAS. MEDIDAS APROXIMADAS: LARGURA 1300 MM X LARGURA 1300 MM X PROFUNDIDADE 600 MM X ALTURA 740 MM.

Mesa Delta L com 2 gavetas: Medidas Aproximadas: L 1300 x L 1300 x P 600 x H 740 mm
Tampo na cor argila, ovo ou cinza claro. Estrutura na cor preta ou cinza claro.

Tampo confeccionado em MDP de alta densidade termoestabilizado, com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão BP. Dotados de três orifícios para passagem de fiação com acabamento em poliestireno injetado e tampa sacável com pega tipo canoa, todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno com espessura de 2.5 mm, colados a quente em sistema em adesivo hot melt a 220°, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em Rosca M6.

Painel frontal estrutural e de privacidade confeccionado em MDP de alta densidade termoestabilizado, com espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão BP, sendo os bordos encabeçados em fita de poliestireno de espessura 0,45mm, colada com adesivo hot melt a 200°, fixado na base no sistema "Rapid" através de pinos e buchas de pressão minifix.

Estrutura lateral formada por tubos, com a base superior em tubos de aço 30 x 20 x 1,2 mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva dispensando desta forma o uso de ponteiros de PVC, com espessura mínima de 1,5 mm, e a coluna de sustentação composta por um conjunto de chapas com 0,90 mm de espessura, sendo a externa de saque, e 2 tubos redondos paralelos, na medida de 32 x 1,2 mm, resultando em uma largura final de 150 mm, formando dutos para passagem de fiação, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento da superfície do componente metálico.

Desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente polimersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries.

Acabamento c/ sapatas niveladoras em nylon injetado, pino central em aço rosca 3/8 corrigindo possíveis desníveis do piso.

Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato sextavado, com orifícios laterais para acoplamentos de tomadas de força, telefonia e lógica, tendo uma calha interna removível com passagem para fiação e mais três furos para acoplamento de tomadas de força, telefonia e lógica, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento da superfície do componente metálico.

Desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente polimersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 microns de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries.

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

Acabamento c/ sapatas niveladoras em nylon injetado, pino central em aço rosca 1/4 corrigindo possíveis desníveis do piso.

ITEM 08 – MESA RETANGULAR DE TRABALHO. MEDIDAS APROXIMADAS: LARGURA 1200 MM X PROFUNDIDADE 700 MM X ALTURA 740 MM.

Mesa retangular de trabalho: Medidas aproximadas: L 1200 x P 700 x H 740 mm Cor a definir tampo da mesa na cor argila, cinza claro ou ovo. Estrutura na cor preta ou cinza claro.

Tampo confeccionado em MDP de alta densidade termoestabilizado, com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5mm, coladas com adesivo hot melt a 220°, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em Rosca M6. Com passa fio no tampo ou não, sendo ele diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado e acabamento de pega tipo canoa sacável.

Painel frontal estrutural e de privacidade confeccionado em MDP de alta densidade termoestabilizado, com espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão BP, sendo o bordo inferior encabeçado em fita de poliestireno de espessura 0,3 mm, colada com adesivo hot melt a 220°, fixado na base através de sistema “Rapid” pinos e bucha de pressão minifix.

Estrutura lateral formada por tubos, com a base superior em tubos de aço 30 x 20 x 1,2 mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva dispensando desta forma o uso de ponteiros de PVC, com espessura mínima de 1,5 mm, e a coluna de sustentação composta por um conjunto de chapas com 0,90 mm de espessura, sendo a externa de saque, e 2 tubos redondos paralelos, na medida de 32 x 1,2 mm, resultando em uma largura final de 150 mm, formando dutos para passagem de fiação, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento da superfície do componente metálico.

Desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente poliemersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 microns de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries.

Acabamento c/ sapatas niveladoras em nylon injetado, pino central em aço rosca 3/8 corrigindo possíveis desníveis do piso.

Suporte de CPU na cor argila, cinza ou ovo, tipo Skate. Medidas Aproximadas do Suporte: L 240 x P 460 x H 150 mm

Tampo confeccionado em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, todos os bordos do tampo colados a quente em sistema hot melt a 220°, revestidos em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão BP. Suportes laterais em chapa de aço dobradas #18 (1,2 mm) para segurança do CPU. Sob o tampo são dotadas de rodízios duplos de 60 mm em polipropileno com chapa em aço fixado sob o tampo através de parafusos auto cortantes.

Suporte retrátil para teclado, na cor cinza claro, argila ou ovo. Medidas aproximadas do Suporte: L 600 x P 350 x H 90 mm

Tampo confeccionado em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos do tampo são encabeçados em fita de poliestireno de espessura mínima de 2 mm, coladas a quente com adesivo hot melt a 200°. Sistema retrátil em trilhos telescópicos deslizamento em esferas de aço, ao seu termino de fechamento é fixado em pressão para não abertura do mesmo sem a permissão do usuário, quando aberto seu deslizamento é suave, lateral em aço envolvendo o tampo, e perfuração para a fixação no tampo. Todas as partes metálicas

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

recebem pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° formando camadas de 90 a 120 microns curado em estufa de no mínimo 15 minutos aumentando a resistência e abrasão.

ITEM 09 – MESA RETANGULAR DE TRABALHO COM 03 GAVETAS FIXAS (GAVETEIRO). MEDIDAS APROXIMADAS: LARGURA 1700 MM X PROFUNDIDADE 700 MM X ALTURA 740 MM.

Mesa retangular de trabalho c/ 3 gaveteiro fixo. Medidas aproximadas da mesa: L 1700 x P 700 x H 740 mm Cor: tampo da mesa e gaveteiro na cor gelo. Estrutura na cor preta ou cinza claro.

Tampo confeccionado em MDP de alta densidade termoestabilizado, com espessura mínima de 25 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Todos os bordos são encabeçados com fita de poliestireno 2,5mm, coladas com adesivo hot melt a 220°, buchas em Zamak cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em Rosca M6. Com passa fio no tampo ou não, sendo ele diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado e acabamento de pega tipo canoa sacável.

Painel frontal estrutural e de privacidade confeccionado em MDP de alta densidade termoestabilizado, com espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão BP, sendo o bordo inferior encabeçado em fita de poliestireno de espessura 0,3 mm, colada com adesivo hot melt a 220°, fixado na base através de sistema “Rapid” pinos e bucha de pressão minifix.

Estrutura lateral formada por tubos, com a base superior em tubos de aço 30 x 20 x 1,2 mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva dispensando desta forma o uso de ponteiros de PVC, com espessura mínima de 1,5 mm, e a coluna de sustentação composta por um conjunto de chapas com 0,90 mm de espessura, sendo a externa de saque, e 2 tubos redondos paralelos, na medida de 32 x 1,2 mm, resultando em uma largura final de 150 mm, formando dutos para passagem de fiação, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento da superfície do componente metálico.

Desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente poliimersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 microns de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries.

Acabamento c/ sapatas niveladoras em nylon injetado, pino central em aço rosca 3/8 corrigindo possíveis desníveis do piso.

Gaveteiro fixo 3 gavetas Medidas aproximadas do gaveteiro: L 397 x P 440 x H 278 mm

Corpo confeccionado em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°. Os parafusos de montagem sistema “Rapid” são parafusos ocultos tipo pino de pressão minifix e girofix.

Gavetas (duas gavetas), confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6mm, com Tratamento das superfícies dos componentes metálicos.

Desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente poliimersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries.

Frente fixa confeccionadas em chapa de aço, e a mesa dotada de fechadura com trava simultânea chave e cópia escamoteáveis, puxadores tipo alça alumínio acetinado NEO 96 mm, e as gavetas H 80 mm, deslizam sobre trilhos telescópicos esferas em aço abertura total das gavetas. Tratamento das superfícies dos componentes metálicos.

Desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente poliemersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 A 120 mícrons de espessura, conferindo ao componente resistência á abrasão e intempéries.

Frentes das gavetas em MDP termo estabilizado, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 2 mm, coladas com adesivo hot melt a 200°.

ITEM 10 – MESA DE REUNIÃO TAMPO OVAL PARA 10 LUGARES. MEDIDAS APROXIMADAS: LARGURA 2,50 M X PROFUNDIDADE 1,10 M X ALTURA 0,74 CM.

Mesa de Reunião Tampo Oval 10 lugares: Medidas Aproximadas: Larg. 2,50m x Prof. 1,10m x alt. 0,74cm. Tampo MDP 25mm revestimento melamínico. Saia: MDP 15mm, revestimento melamínico. Acabamento das bordas: Fita reta de 2mm. Pés: Estrutura metálica, com calhas para passagem de fios. Fixação: Parafusos e rodofix. Calhas. Sapatas niveladoras. Cor do tampo: a definir. De acordo com normas da ABNT.

ITEM 11 – MESA PARA ESCRITÓRIO RETA COM 03 GAVETAS DE CADA LADO COM CHAVE.

TAMPO CONFECCIONADO EM MDP 25 MM. MEDIDAS APROXIMADAS: 1,60M X 0,70 M X 0,74 M. 02 FUROS PASSA FIO NO TAMPO.

Mesa para escritório reta com 03 gavetas de cada lado com chave. Tampo confeccionado em MDP 25mm. Medidas aproximadas: 1,60 x 0,70 x 0,74m. 02 furos passa fio no tampo. Pés niveladores. Saia em MDP 18mm. Pé em aço carbono com calha. Cor do tampo: gelo. Estrutura na cor prata ou cinza claro. De acordo com normas da ABNT.

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

LOCAIS DE ENTREGA

| Local | | Endereço |
|-------|---|---|
| 1 | E. M. “Com. Abdalla Chiedde” | Rua Aspásia, 334 - Bairro Aliança Telefone: (11) 4828-1755 |
| 2 | E. M. “Amauri do Nascimento” | Rua Angelino F. Gianasi, 389 Santana Telefone: (11) 4827-8116 |
| 3 | E. M. “Angelina Denadai Bertoldo” | Rua Anchieta, 240 - Bairro Colônia Telefone: (11) 4827-7276 |
| 4 | E. M. “Prof. Antônio Lacerda Bacellar” | Rua das Sapucaias, 20 - Jardim Serrano Telefone: (11) 4827-5840 |
| 5 | E. M. “Pastor Antônio Cumpian Silva” | Rua Professor Antônio Nunes, 251 - Santa Luzia Telefone: (11) 4822-4312 |
| 6 | E.M. “Eng. Carlos Rohm” – Unidade I | Rua Ana Maria Rodriguez Fernandez de Lima, 170 – Jardim Itacolomy. Telefone: (11) 4828-1187 |
| 7 | E. M. “Eng. Carlos Rohm” - Unidade II | Rua Formosa s/nº - Jardim Itacolomy Telefone: (11) 4827-6939 |
| 8 | E. M. “Cícera Benevides dos Santos Silva” | Rua Lisboa, 279 - Bairro Barro Branco Telefone: (11) 4823-5881 |
| 9 | E. M. “Fiorindo Roncon” | Rua Eugênio Roncon, 2253 – Roncon Telefone: (11) 4828-1412 |
| 10 | E. M. “Francisca Ferreira Santiago” | Rua Jaú, 101 - Vila Rica Telefone: (11) 4824-7721 |
| 11 | E. M. “Prof. Francisco Lourenço de Melo” | Rua Erlon Chaves, 40 - Jardim Iramaia Telefone: (11) 4824-2162 |
| 12 | E. M. “Herbert José de Souza” | Rua Fagundes Varela, 35 - Jardim Caçula Telefone: (11) 4824-4337 |
| 13 | E.M. “João Midolla” | Rua Roseira, 202 – Bairro 4ª Divisão Telefone: (11) 4827-9393 |
| 14 | E. M. “Júlia Del Corto Roncon” | Rua Domingos Rigo Filho s/nº - Jardim Luzo Telefone: (11) 4825-8207 |
| 15 | E. M Profª. “Katia Regina Carvalho Ribeiro” | Rua Cassiano Ricardo, 135 – Jd. Caçula Telefone: 4827-5837 |
| 16 | E.M. “Profa. Lavínia de Figueiredo Arnoni” | Av. Humberto de Campos, 70 – Vila Mortari Telefone: (11) 4824-1338 |
| 17 | E. M. “Prof. Mabel Cunha” | Rua João Carpinelli, 28 - Jardim Valentina Telefone: (11) 4827-6868 |
| 18 | E. M. “Manoel Baptista da Silva” | Rua Adélia Renzetti, 288 - Jd. Esperança Telefone: (11) 4823-7370 |
| 19 | E. M. “Maria Bernadete B. de Seixas” - Unid. I e II | Rua Recreio, 99 - Jardim Verão Telefone: (11) 4827-9114 |
| 20 | E. M. “Maria da Glória Barbosa Xavier” | Rua Firmino G. Pereira, 288 – Guanabara Telefone: (11) 4828-2410 |
| 21 | E. M. “Maria Gomes do Pilar” | Rua Lusitanos, 2 - Vila Gomes Telefone: (11) 4828-1561 |
| 22 | E.M. “Maria Siqueira de Paula” | Av. Santa Clara, 1889 – Pilar Velho Telefone: (11) 4827-8272 |
| 23 | E. M. “Profª Edir Maria de Oliveira” | Av. Ver. Rubens Maziero, 523 Ouro Fino Paulista Telefone: 4822-2045 |
| 24 | E. M. “Mathilde Figueiredo David” | Rua Circular, 220 - Parque das Fontes Telefone: (11) 4827-6400 |
| 25 | E. M. “Monteiro Lobato” | Rua José Fortes, 97 - Bairro Bocaina Telefone: (11) 4825-5814 |

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

| | | |
|----|---|--|
| 26 | E. M. “Prof. Neusa Luz Sanches” | Av. Papa João XXIII, 35 - Bairro Suissa Telefone: (11) 4827-5879 |
| 27 | E. M. “Olivia Marques Petrilli” | Rua Eugênio Roncon, 914 - Bairro Roncon Telefone: (11) 4827-7148 |
| 28 | E. M. “Palmira Antônio Pereira” | Rua Emerson C. S. Giacomini, 200 - Jd. Aymoré Telefone: (11) 4822-2430 |
| 29 | E. M. “Prof. Sebastião Vayego de Carvalho” | Av. Ver. Rubens Maziero, 100 - Ouro Fino Telefone: (11) 4822-3137 |
| 30 | E. M. “Silvio Roberto Grecco” | Rua Topázio, 60 - Jardim Bandeirante Telefone: (11) 4827-0008 |
| 31 | E. M. “Tia Mariinha” | Avenida Ribeirão Pires, 851 - Vila Nova Suissa Telefone: (11) 4828-4636 |
| 32 | E.M. “Prof. Valberto Fusari” | Rua dos Autonomistas, 126 - Jardim Itacolomy Telefone: (11) 4827-8753 |
| 33 | E. M. “Yoshihiko Narita” | Rua Amádeo G. Scomparim, 120 - Santa Rosa Telefone: (11) 4828-3689 |
| 34 | Departamento de Abastecimento e Controle | Rua Manoel Monteiro, 350 – Vila Belmiro Telefone: (11) 4825-8201 |
| 35 | Secretaria de Educação e Cultura | Av. Prefeito Valdério Prisco, 193 – Jardim Itacolomy. Telefone: (11) 4828-9600 |
| 36 | Almoxarifado de Medicamentos/Secretaria de Saúde e Higiene | Estrada Jornalista José Edinaldo Gemecê de Menezes, 2959 – Bairro Colônia. Telefone: (11) 4822-8000 |

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

TERMO DE CIÊNCIA E DE NOTIFICAÇÃO (CONTRATOS)

CONTRATANTE: Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

COMPROMISSÁRIO: Mendes & Marques Distribuidora de Materiais Educacionais Ltda

COMPROMISSO Nº (DE ORIGEM): 209/2023

OBJETO: Registro de Preços para futuro e eventual fornecimento de mobiliário.

Pelo presente TERMO, nós, abaixo identificados:

1. Estamos CIENTES de que:

- a) o ajuste acima referido, seus aditamentos, bem como o acompanhamento de sua execução contratual, estarão sujeitos a análise e julgamento pelo Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, cujo trâmite processual ocorrerá pelo sistema eletrônico;
- b) poderemos ter acesso ao processo, tendo vista e extraindo cópias das manifestações de interesse, Despachos e Decisões, mediante regular cadastramento no Sistema de Processo Eletrônico, em consonância com o estabelecido na Resolução nº 01/2011 do TCESP;
- c) além de disponíveis no processo eletrônico, todos os Despachos e Decisões que vierem a ser tomados, relativamente ao aludido processo, serão publicados no Diário Oficial do Estado, Caderno do Poder Legislativo, parte do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, em conformidade com o artigo 90 da Lei Complementar nº 709, de 14 de janeiro de 1993, iniciando-se, a partir de então, a contagem dos prazos processuais, conforme regras do Código de Processo Civil;
- d) as informações pessoais dos responsáveis pela contratante e interessados estão cadastradas no módulo eletrônico do “Cadastro Corporativo TCESP – CadTCESP”, nos termos previstos no Artigo 2º das Instruções nº01/2020, conforme “Declaração(ões) de Atualização Cadastral” anexa (s);
- e) é de exclusiva responsabilidade do contratado manter seus dados sempre atualizados.

2. Damo-nos por NOTIFICADOS para:

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

LOCAL e DATA: Ribeirão Pires, 12 de Abril de 2023.

AUTORIDADE MÁXIMA DO ÓRGÃO/ENTIDADE:

Nome: Luiz Gustavo Pinheiro Volpi

Cargo: Prefeito

CPF: 107.716.268-51

RESPONSÁVEIS PELA HOMOLOGAÇÃO DO CERTAME OU RATIFICAÇÃO DA DISPENSA/INEXIGIBILIDADE DE LICITAÇÃO:

Nome: Rosi Ribeiro de Marco

Cargo: Secretária de Educação e Cultura

CPF: 058.618.048-69

Assinatura: _____

Prefeitura do Município da Estância Turística de Ribeirão Pires

RESPONSÁVEIS QUE ASSINARAM O AJUSTE:

Pelo CONTRATANTE:

Nome: Rosi Ribeiro de Marco
Cargo: Secretária de Educação e Cultura
CPF: 058.618.048-69

Assinatura: _____

Pelo COMPROMISSÁRIO:

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

Assinatura: _____

ORDENADOR DE DESPESAS DA CONTRATANTE:

Nome: Rosi Ribeiro de Marco
Cargo: Secretária de Educação e Cultura
CPF: 058.618.048-69

Assinatura: _____

GESTOR(ES) DO CONTRATO:

Nome: Rosi Ribeiro de Marco
Cargo: Secretária de Educação e Cultura
CPF: 058.618.048-69

Assinatura: _____