P.M. de Santo Antônio do Aracanguá

Compras e Licitações

ANEXO I - CONTRATO Nº 134/2018

Código/Fornecedor: *14776 - DOCE INFANCIA MOVEIS E BRINQUEDOS LTDA M*

Item	Código/Descrição	Unid.	Quantid.	Vlr Unit.	Vlr Total
5	41170 - BANQUETA PARA LABORATORIO- CODIGO FDE- BQ- 02 *Marca: NATALI BRINK*	UNIDADE	10,00	99,0000	990,00

DESCRIÇÃO: Banqueta individual, empilhável, com assento em madeira compensada, montada sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES o Assento em compensado multilâminas, com espessura de 25mm e diâmetro de 300mm. Lâminas com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de refl orestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deteriorização por fungos ou insetos. o Revestimento nas duas faces do assento em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano. o Bordos arredondados, com aplicação de selador, seguido de verniz poliuretano. o Fixação do assento à estrutura por meio de parafusos autoatarraxantes, 3/16" x 1 1/2" cabeça oval, fenda Phillips, zincados. o Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 22,3mm (7/8"), em chapa 16 (1,5mm). o Sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA (ver referências), fi xadas à estrutura através de encaixe. Dimensões e design conforme projeto. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identifi cador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. o Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). FABRICAÇÃO o Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especifi cações técnicas. o Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de F0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0 . o Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. o Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. o Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. REFERÊNCIAS o Sapatas - cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C. o Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (**) 7040. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK

15	41179 - CONJUNTO PARA PROFESSOR- CODIGO FDE- CJP - 01 *Marca: NATALI BRINK*	UNIDADE	4,00	480,0000	1.920,00

DESCRIÇÃO: Conjunto do professor composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. o Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, painel forntal em MDP ou MDF, revestido nas duas faces em laminado melamínico BP, montado sobre estrutura tubular de aço. o Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES - MESA o Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 650mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindose tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. o Painel frontal em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas de 1117mm (largura) x 250mm (altura) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de + 2mm para largura e altura e +/- 0,6mm para espessura. o Topos encabeçados com fi ta de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fi ta de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fi ta de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. o Estrutura composta de: - Montantes verticais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção semioblonga de 25mm x 60mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 - (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). o Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. o Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 3/16" x 5/8", zincados. Obs. 1: A defi nição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fi xam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. É permitida a utilização de mastique elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. o Aletas de fi xação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme projeto. o Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. o Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fi xadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identifi cador do polí- mero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identifi cação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. o Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). CONSTITUINTES - CADEIRA o Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor CINZA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identifi cador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identifi cação do modelo (conforme indicado no projeto), 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. o Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de refl orestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e

design conforme projeto. o Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou grava- ção a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identifi cação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Mobiliário Respeite o Meio Ambiente. Imprima somente o necessário Atenção Preserve a escala Quando for imprimir, use folhas A4 e desabilite a função "Fit to paper" Página 28/30 Revisão Data 12 12/06/15 CJP-01 FDE Conjunto para professor o Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou grava- ção a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. o Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). o Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. o Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. o Fixação do encosto em compensado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. o Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fi xadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identifi cador do polímero, a identifi cação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. o Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). FABRICAÇÃO o Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especifi cações técnicas. o Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes plásticos de um mesmo fornecedor. o Em caso da opção de montagem com assento e encosto em compensado moldado estes devem ser provenientes de um mesmo fabricante. Obs.1: Consultar o Departamento de Mobiliário da Gerência de Especifi cações e Custos para obter informações sobre fabricantes de componentes injetados, de compensado moldado e de fi ta de bordo que possuam produtos homologados. Componentes não homologados podem ser submetidos a qualquer tempo, ao Departamento de Mobiliário da Gerência de Especifi cações e Custos para homologação. o Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de F0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0 . o Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. o Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. o Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. o A fi ta de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, confi gurando arredondamento dos bordos (ver detalhamento do projeto). o Qualidade de colagem da fi ta de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. o Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais especifi cadas em projeto). o Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. Obs.2: Retirar amostra do padrão de texturas no Departamento de Mobiliário da Gerência de Especifi cações e Custos. Obs.3: A arte correspondente às informações que deverão ser gravadas nos moldes deverá ser apresentada para aprovação prévia pela equipe técnica da FDE. REFERÊNCIAS o MDP ou MDF com espessura de 18mm - "DURATEX" ou equivalente. o MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost - "DURATEX" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C. o Laminado de alta pressão - acabamento texturizado - para revestimento da face superior do tampo - "FORMICA" ou "PERTECH" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C. o Laminado de alta pressão - acabamento texturizado - para revestimento da face frontal e posterior do encosto e da face superior do assento -"FORMICA" ou ou "PERTECH" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C. o Chapa de balanceamento (contra-placa fenólica) com espessua de 0,6mm - "FÓRMICA" ou ou "PERTECH" ou equivalente. o Fita de bordo com espessura de 3mm "REHAU" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C. o Componentes injetados: - Assento, encosto, ponteiras e sapatas - cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C; o Pintura dos elementos metálicos, cor CINZA - referência RAL (**) 7040. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK.

18	41135 - ESTANTE ESCANINHO DE MADEIRA- CODIGO FDE- ES-10 *Marca: NATALI BRINK*	UNIDADE	27,00	518,0000	13.986,00

DESCRIÇÃO: Estante / Escaninho baixo com 6 nichos. CONSTITUINTES oCorpo composto por: - Peças laterais, inferior, prateleira e divisórias em MDP, espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto; - Peça posterior em MDP, espessura de 15mm, revestida em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto; - Tampo em MDP, espessura de 18mm. Face superior revestida em laminado melamínico de alta pressão pós formável de 0,6mm de espessura, com raio de curvatura de 10mm, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Face inferior revestida com laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado na cor CINZA (ver referências). - Bordos encabeçados com fi ta de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", acabamento texturizado nas cores CINZA e VERMELHA (ver referências), colados com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), para partes expostas ao contato com o usuário. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 0,45mm (espessura), para partes onde não haverá o contato com o usuário. o Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm X 40mm, em chapa 16 (1,52mm), soldada e pré-furada. Os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união (ver detalhe 8). A superfície da base que fi cará em contato com o móvel deve ser planifi cada após a aplicação da solda. Acabamento em pintura em tinta em pó híbrica Epóxi/ Poliéster, eletrostá- tica, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). o Sapatas niveladoras em metal, com base de polipropileno injetado, rosca 3/8". Fixação por chapa de aço (espessura 1,5mm) com rebite de alumínio. o Fixações: - Fixação das peças que compõe o corpo do armário com dispositivos para conexão defi nitiva, composto por bucha com sistema de travamento e parafuso com rosca para madeira (ver referências); - Fixação da prateleira com suporte para prateleira em zamac (ver referências); - Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos rosca máquina métrica M6 X 30mm, cabeça redonda (ver referência) e buchas em zamak auto-atarraxantes, com rosca máquina métrica M6 X 14mm (ver referências); FABRICAÇÃO o Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especifi cações técnicas. o Aplicar tratamento antiferruginoso na base metálica, que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas (conforme NBR 8094). O grau de corrosão não

deve ser maior que Ri 1 (conforme ISO 4628-3). o Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. o Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. o A fi ta de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento frezado após a colagem, confi gurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm, nas partes expostas ao contato com o usuário. REFERÊNCIAS oPainéis de MDP - Madeplac BP - 15 e 18mm revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) - acabamento texturizado - "DURATEX" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*)428 C . o Painéis de MDP - Madeplac BP - 18mm revestida em uma das faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) - acabamento texturizado - "DURATEX" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*)428 C . o Laminado melamínico de alta pressão "FORMICA" ou equivalente. o Fita de bordo em PVC -"REHAU" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*)428 C. o Fita de bordo em PVC - "REHAU" ou equivalente - cor VERMELHA - referência PANTONE (*)186 C. o Pintura da base - cor CINZA - referência RAL 7040. o Sapata niveladora "MASTICMOL cod. NCH 100". o Chapa para sapata niveladora "MASTICMOL cod. CHR 38". o Dispositivos de conexão defi nitiva"Everfi x - HETTICH" ou equivalente. o Suporte para prateleira "Suporte Prateleira 2 Furos Zamac Niquel - FGV". o Parafusos "CISER" , "MITTO" ou equivalente. o Rebites de repuxo "CISER" ou equivalente. o Buchas em zamac, autoatarraxantes "FGV - Fix system" ou equivalente. IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR o Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informa- ções impressas de forma permanente, de tamanho mínimo 80mm x 40mm, a ser fi xada na parte inferior do tampo, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia de até (24 meses após a data da nota fi scal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: A amostra deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fi xada no local defi nido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria prima. GARANTIA o Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. CONTROLE DE QUALIDADE o Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência.

TOTAL DO FORNECEDOR R$	**16.896,00**