



TERMO DE REFERÊNCIA

1. OBJETO

1.1. Adesão à Ata de Registro de Preços n. 010/2024, do Consórcio Intermunicipal da Região Central do Estado de São Paulo e a empresa Maq Moveis Indústria e Comércio de Móveis LTDA, firmada por meio do Processo nº 028/2023, Pregão Eletrônico nº 012/2023, para contratação de empresa especializada na aquisição mobiliário escolar, em atendimento a Secretaria Municipal de Educação de Ribas do Rio Pardo/MS.

Item	Nº do Lote Adesão	Nº do item Adesão	Descrição do Objeto	Quant
1	04	02	ARMÁRIO DE AÇO ALTO COM 02 PORTAS DE ABRIR: Armário de aço alto, com duas portas pivotantes, dotado de 03 prateleiras, sendo 02 removíveis e ajustáveis e 01 fixa, montado por meio de rebites sem a utilização de solda. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. As laterais e portas em chapa #24 (0,60 mm). Tampo, base e reforços em chapa #22 (0,75mm). Prateleiras reguláveis em cremalheira estampada em chapas de aço #22 (0,75mm). Barras de travamento das portas com diâmetro mínimo de 6,35mm (1/4"). Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #16 (1,5 mm). Maçaneta e canopla em liga metálica não ferrosa, cromada ou niquelada, com travamento por sistema	150

Nival *[Signature]* *[Signature]*



			<p>Cremona. Fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta com no mínimo 4 pinos. Chaves escamoteáveis em duplicata presas às maçanetas correspondentes. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Os reforços das portas devem ser soldados por solda ponto com um mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas, com três unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. As prateleiras devem ser reguláveis através de cremalheiras que permitam o ajuste de alturas entre prateleiras. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Tratamento anti -ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados t xicos. Pintura em tinta p na cor cinza texturizada, ep xi -poliéster, eletrostática, com características antibacterianas,</p>	
--	--	--	--	--

Prefeitura Municipal de Ribas do Rio Pardo

Rua Conceição do Rio Pardo, 1725 – Centro – Ribas do Rio Pardo/MS

CEP: 79180-000

Tel.: (67) 3238-1175

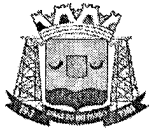
www.ribasdoriopardo.ms.gov.br

Nival

J

[Handwritten mark]

2



			polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micros com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, Pintura das estruturas, cor cinza texturizado. DIMENSÕES: Altura: 1980mm. (+/- 10mm); Largura:1200mm. (+/- 10mm); Profundidade: 450mm. (+/- 10mm).	
2	04	04	ARMÁRIO DE AÇO ROUPEIRO COM 16 PORTAS: Armário de aço roupeiro, com 16 compartimentos individuais dispostos em 4 colunas e 4 portas em cada coluna com portas pivotantes independentes e de eixo vertical. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. Corpo, divisórias, portas, prateleiras e reforço das portas em chapa #22 (0,75 mm). Base em chapa de aço #18 (1,25 mm). Duas dobradiças internas por porta, não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #14 (1,9 mm), com pino para travamento em aço carbono zincado branco, com 64mm de comprimento e corpo com 4,75mm de diâmetro. Sistema de tranca dotado de sistema de preparação para uso de cadeado (que não acompanha o m vel). Travamento com sistema de lingueta. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Prateleiras fixas não visíveis na parte externa, com dobras duplas nos bordos da frente e fundo, sendo a 1 dobra com no mínimo 20mm	150

Prefeitura Municipal de Ribas do Rio Pardo

Rua Conceição do Rio Pardo, 1725 – Centro – Ribas do Rio Pardo/MS

CEP: 79180-000

Tel.: (67) 3238-1175

www.ribasdoriopardo.ms.gov.br

Nival

[Handwritten signature]

[Handwritten mark]



			<p>e a 2 dobra com no mínimo 10mm. As dobras laterais simples devem ser no mínimo com 20mm. Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1 dobra com mínimo 20mm e 2 dobra com mínimo 15mm. Base com dobras duplas, 1 dobra com no mínimo 20mm e 2 dobra com mínimo 15mm. Os reforços das portas devem ser soldados s mesmas através de solda ponto espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas com no mínimo 75 mm de altura total, com duas unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. Rebater a 180 0 a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. Na parte superior do chapeu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Sistema de aeração anti-pó em todas as portas tipo veneziana, com cinco aberturas, na posição horizontal e com ângulo de abertura externo, confeccionado por meio de repuxo e cizalhamento, com no mínimo 75mm de largura e 10mm de altura. Pés confeccionados em aço carbono chapa #14 (1,90mm) de espessura, estampado e dobrado, com desenho de conicidade negativa e dobrado em "L" com 100mm de comprimento e aba de 60mm na parte superior. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado, para contato na</p>	
--	--	--	---	--

Prefeitura Municipal de Ribas do Rio Pardo

Rua Conceição do Rio Pardo, 1725 – Centro – Ribas do Rio Pardo/MS

CEP: 79180-000

Tel.: (67) 3238-1175

www.ribasdoriopardo.ms.gov.br

Nizoul
[Handwritten signature]



			superfície do piso e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. A montagem do roupeiro deve ser por meio de encaixes e travamento por meio de rebites de alumínio, sem a utilização de soldas. Tratamento anti -ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nanocerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tensoativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em p híbrida, ep xi -poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Cor cinza texturizado. DIMENSÕES: Altura: 1950mm (+/- 10mm); Largura: 1250mm (+/10mm); Profundidade: 400mm (+/- 10mm).	
3	04	03	ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS - O produto deve ser certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13961:2010. Arquivo de aço tipo vertical com 04 gavetas deslizantes com a seguinte configuração: Gavetas confeccionadas em chapa de aço carbono 22 (0,90mm) de espessura, formadas por: Frente da gaveta com estampa para porta etiqueta; Suporte para pasta suspensa formado por requadro. Base estruturada para união de todo conjunto da gaveta; As gavetas se movimentam por meio de corrediças telescópicas de no mínimo 45 mm de largura com capacidade de 45 kg/par.	100

Prefeitura Municipal de Ribas do Rio Pardo

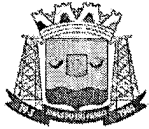
Rua Conceição do Rio Pardo, 1725 – Centro – Ribas do Rio Pardo/MS

CEP: 79180-000

Tel.: (67) 3238-1175

www.ribasdoripardo.ms.gov.br

Nival
g
[Signature]
L



			<p>Fechadura cilíndrica com travamento simultâneo das gavetas. Puxadores em forma de alça de 96mm com acabamento cromado. Porta etiquetas estampado na frente da gaveta. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do arquivo deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). 02 (dois) travamentos internos por meio de um perfil "U" em chapa de aço carbono 22 (0,90mm). Para o desnível do piso sapatas reguláveis com no mínimo 34 mm de diâmetro e rosca 3/8". Acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio do tratamento de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C., garantindo resistência à névoa salina, COMPROVADA POR LABORATORIO ACREDITADO PELO INMETRO. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Pintura das estruturas, cor cinza texturizado. Dimensões: Altura total: 1335 mm ± 10; Largura total: 470 mm ± 10; Profundidade: 630 mm + 10 mm.</p>	
--	--	--	--	--

Nival
[Signature] *[Signature]* *[Signature]*



4	05	02	CADEIRA FIXA DE APROXIMAÇÃO COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço - Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018. Descrição: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 287 C. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, polidas brilhante contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento através de encaixe superior transpassando as colunas do encosto de forma perfeita alojando as quatro aletas que se encontram abaixo do assento onde serão posicionados oito rebites de "repuxo" . Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Encosto encaixado ao tubo por alojamento "tipo bucha" fechado arredondado medindo 160mm contendo três aletas estruturais em cada alojamento do tipo mão francesa isenta de cantos vivos, bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, polidas brilhante contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti risco com espessura mínima de 4mm. Encosto fixado à estrutura através de quatro rebites de "repuxo" posicionados em alojamento específico com anel de proteção, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12	180
---	----	----	--	-----

Prefeitura Municipal de Ribas do Rio Pardo

Rua Conceição do Rio Pardo, 1725 – Centro – Ribas do Rio Pardo/MS

CEP: 79180-000

Tel.: (67) 3238-1175

www.ribasdoriopardo.ms.gov.br

Handwritten signatures and initials



			<p>mm . Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 287 C, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Pegador para carregamento injetado no próprio encosto medindo cem por cinquenta milímetros formato elíptico, centralizado na parte superior, a fim de permitir melhor movimentação das cadeiras. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES DA CADEIRA: 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)</p>	
5	01	03	CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 4 - Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de	200

Prefeitura Municipal de Ribas do Rio Pardo

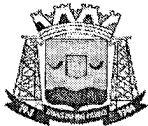
Rua Conceição do Rio Pardo, 1725 – Centro – Ribas do Rio Pardo/MS

CEP: 79180-000

Tel.: (67) 3238-1175

www.ribasdoriopardo.ms.gov.br

Nivaldo
J. P. Pardo
L



		<p>acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. 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 polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor VERMELHO, 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, 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. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser</p>	
--	--	---	--

Nizaul
[Signature]
[Signature]



			<p>obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. 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 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</p>	
--	--	--	--	--

Nizoul *Ator* *L*
J



		<p>cor VERMELHO, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiros 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. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERMELHO. 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. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e</p>	
--	--	---	--

Prefeitura Municipal de Ribas do Rio Pardo

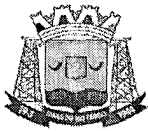
Rua Conceição do Rio Pardo, 1725 – Centro – Ribas do Rio Pardo/MS

CEP: 79180-000

Tel.: (67) 3238-1175

www.ribasdoriopardo.ms.gov.br

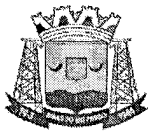
Nizaul
[Signature]
[Signature]



			<p>encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHO, 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. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. FABRICAÇÃO: Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de</p>	
--	--	--	---	--

Nival
[Signature]

[Signature]



			alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item "DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS". Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. DIMENSÕES: MESA Largura: 608 mm (+/- 3); Profundidade: 466 mm (+/- 3); Altura do tampo: 22 mm; Altura do tampo ao chão: 644 mm (+/- 6); CADEIRA Altura do chão ao assento: 380 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (L) x 198 mm (A); Assento: 400 mm (L) x 350 mm (P).	
6	01	01	CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. 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 polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na	440

Nizaul
[Signature]
[Signature]



			<p>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, 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. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção</p>	
--	--	--	--	--

Nizaul *[Signature]* *[Signature]*



			<p>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. 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 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. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou</p>	
--	--	--	--	--

Nazul *g* *Amor* *L*



			<p>não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CADEIRA com 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. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: -Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas</p>	
--	--	--	---	--

Prefeitura Municipal de Ribas do Rio Pardo

Rua Conceição do Rio Pardo, 1725 – Centro – Ribas do Rio Pardo/MS

CEP: 79180-000

Tel.: (67) 3238-1175

www.ribasdoriopardo.ms.gov.br



		<p>minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. 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 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 metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. FABRICAÇÃO: Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de</p>	
--	--	---	--

Nivaldo
[Signature] *[Signature]* *[Signature]*



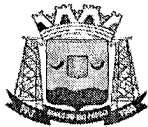
			<p>alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item "DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS" - ABNT NBR ISO/IEC 17025. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. DIMENSÕES: MESA Largura: 608 mm (+/- 3); Profundidade: 466 mm (+/- 3); Altura do tampo: 22 mm; Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/- 10); CADEIRA Altura do chão ao assento: 460 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (L) x 198 mm (A); Assento: 400 mm (L) x 430 mm (P).</p>	
7	01	10	<p>CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 0,93M A 1,16M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 1 Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. MESA: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado,</p>	10

[Handwritten signatures and initials]



			<p>na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. 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, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. 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 simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da</p>	
--	--	--	--	--

Ribas *g* *07* *L*



		<p>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. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA. 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</p>	
--	--	--	--



			<p>4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, 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. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. FABRICAÇÃO: Para fabricação peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas</p>	
--	--	--	--	--

Prefeitura Municipal de Ribas do Rio Pardo

Rua Conceição do Rio Pardo, 1725 – Centro – Ribas do Rio Pardo/MS

CEP: 79180-000

Tel.: (67) 3238-1175

www.ribasdoriopardo.ms.gov.br

[Handwritten signatures and initials]



			aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. DIMENSÕES: MESA Largura: 800 mm (+2); Profundidade: 800 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 460 mm; CADEIRA Altura do chão ao assento: 260 mm (+/- 10); Encosto: 336 mm (L) x 168 mm (A); Assento: 340 mm (L) x 260 mm (P).	
8	01	06	CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA: Mesa individual com tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. 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 1119 mm ±5 (comprimento) x 18mm (espessura). Topos	50

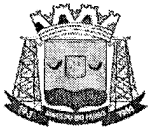
Handwritten signatures and initials:
Ribas
L



			<p>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</p>	
--	--	--	---	--

Nivaldo
[Signature]

L



			<p>mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi -poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina. CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor CINZA. 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/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de</p>	
--	--	--	--	--

Handwritten signatures and initials:
Ribas
[Signature]
[Signature]
[Initials]



			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. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.	
9	01	14	CONJUNTO REFEITÓRIO 01 (uma) MESA E 02 (dois) BANCOS: Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com	30

Handwritten signatures and initials:
Ribas
L



			<p>"primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor VERMELHA, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Estrutura dos bancos composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados. Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca</p>	
--	--	--	--	--

Handwritten signatures and initials:
- A large signature on the left.
- A signature on the right.
- A small mark resembling a stylized 'L' or '2' on the far right.



		<p>máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor VERMELHA. FABRICAÇÃO: Para fabricação é indispensável seguir as especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber</p>	
--	--	--	--

Handwritten signatures and initials:
Rizael
[Signature]
[Signature]



			solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Dimensões acabadas: - Tampo: 1500 ±2mm (largura) x 700 ±2mm (profundidade); 640mm ±3mm (altura) - Assento: 1350 ±2mm (largura) x 350 ±2mm (profundidade); 380mm ± 3mm (altura)	
10	01	13	CONJUNTO REFEITÓRIO 01 (uma) MESA E 02 (dois) BANCOS: Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm	20

Nizaul
[Signature]
[Signature]
[Signature]



			<p>(espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Estrutura dos bancos composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados. Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiras/ sapatas em polipropileno</p>	
--	--	--	--	--

Prefeitura Municipal de Ribas do Rio Pardo

Rua Conceição do Rio Pardo, 1725 – Centro – Ribas do Rio Pardo/MS

CEP: 79180-000

Tel.: (67) 3238-1175

www.ribasdoriopardo.ms.gov.br

Handwritten signatures and initials

Handwritten mark



			<p>copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor AZUL. FABRICAÇÃO: Para fabricação é indispensável seguir as especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Dimensões acabadas: - Tampo: 1500 ±2mm</p>	
--	--	--	--	--

Nival *[Signature]* *L*
J



			(largura) x 840 ±2mm (profundidade); 760mm ±3mm (altura) - Assento: 1350 ±2mm (largura) x 350 ±2mm (profundidade); 460mm ± 3mm (altura)	
11	01	11	CONJUNTO REFEITÓRIO 01 MESA COM 08 CADEIRAS CLASSE DIMENSIONAL 5 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m: Conjunto para uso coletivo, contendo, mesa desmontável com tampo injetado em material plástico tripartido e 08 (oito) cadeiras com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Mesa com tampo tripartido, confeccionado em material plástico injetado, cada parte medindo 800x800mm, com espessura mínima de 5mm e bordas de 30mm, sem emendas, admitindo tolerâncias de acordo com o material cor azul referência PANTONE (*) 287 C. A base sob os tampos é confeccionada em tubos de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5mm, dobrados através de conformação mecânica e unidos através de solda. sendo fixada aos tampos através de encaixes e parafusos de utilização específica para material plástico. Três montantes verticais confeccionados em tubos e chapas de aço carbono, compostos por: coluna, em tubo de seção retangular 50x25mm; pé, em tubo de seção oblonga 20x48mm conformado em formato de arco; apoio nivelador, em tubo de seção quadrada 25x25mm, sendo, todos com espessura de 1,5mm e chapas de apoio lateral, confeccionadas em chapa #14, de 1,90mm de espessura, unidos através de solda. Dois conjuntos de travamento, compostos por travessa	8

Prefeitura Municipal de Ribas do Rio Pardo

Rua Conceição do Rio Pardo, 1725 – Centro – Ribas do Rio Pardo/MS

CEP: 79180-000

Tel.: (67) 3238-1175

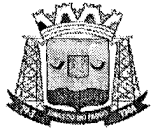
www.ribasdoriopardo.ms.gov.br

Nival

J

[Handwritten signature]

[Handwritten mark]



			<p>confeccionada em tubo de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5mm e chapas de fixação nas extremidades confeccionadas em chapa #14, de 1,90mm de espessura, unidos através de solda. O conjunto superior, composto por tampo e base e os montantes verticais, possuem, instalados as suas estruturas, rebites de rosca, e a união entre os conjuntos de travamento e eles se dá através de parafusos de rosca métrica, com cabeça panela, fenda phillips e porcas sextavadas. Para os pés em formato de arco são utilizadas sapatas longas, de aproximadamente, 151 mm de comprimento e 50 mm de altura, em formato calandrado e antiderrapantes, confeccionadas em material plástico injetado, fixadas ao tubo através de rebites de "repuxo". Apoios niveladores também recebem ponteira de fechamento, em material plástico injetado, de acordo com o padrão de tubo utilizado. Cadeiras montadas sobre estruturas tubulares de aço, com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem injetados cor azul referência PANTONE (*) 287 C. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm. Possui superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento à estrutura através de quatro aletas, por meio de rebites de "repuxo", contendo dois rasgos para alojamento dos tubos estruturais do encosto. Encosto alojado ao tubo por encaixe "tipo bucha" fechado arredondado contendo três</p>	
--	--	--	--	--



			<p>aletas estruturais em cada alojamento do tipo mão francesa isenta de cantos vivos, bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 4mm. Encosto fixado à estrutura através de quatro rebites de “repuxo” posicionados em alojamento específico com anel de proteção. A estrutura metálica das cadeiras é fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de 20,7 mm e espessura de 1,90mm, os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. O contato com o piso é através de sapatas em polipropileno copolímero virgem, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor compatível com a bitola do tubo. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática lisa cor cinza polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa/brilhante e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES: Mesa: Altura: 752 mm (± 10 mm); Largura: 2400 mm (± 20 mm); Profundidade:</p>	
--	--	--	---	--



			800 mm (± 10 mm); Tampo largura/profundidade: 800 mm (± 10 mm). Cadeira: Altura do Assento ao chão: 460 mm (± 10 mm); Assento largura: 484 mm (± 3 mm); Assento profundidade: 432 mm (± 3 mm); Encosto largura: 431 mm (± 3 mm); Encosto altura: 251 mm (± 3 mm).	
12	04	05	ESTANTE SIMPLES: Produto confeccionado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. 06 (seis) Prateleiras removíveis e ajustáveis medindo 920 mm x 450 mm elaboradas em chapa #22 (0,75 mm) dotadas de 2 (dois) reforços interno longitudinal tipo Ômega, em chapa de #24 (0,60mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal. Colunas em perfil "L" com abas de 30mm confeccionadas em chapa #20(0,90mm de espessura), dotadas de furação com 8mm de diâmetro, dispostos verticalmente, equidistantes à 50mm, propostos para permitir a regulagem em altura de cada prateleira, possibilitando ainda a variação de abertura dos vãos. Reforços em "X" no fundo e nas laterais, confeccionado em chapa 20 (0,90mm). Montagem por meio de parafusos ($\frac{1}{4} \times \frac{1}{2}$) e porcas ($\frac{1}{4}$) ambos zincados e sextavados. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Nas prateleiras deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. Produto desmontado para facilitar transporte e armazenagem. Tratamento anti -	150



			ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircnio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados t xicos. Pintura em tinta em p híbrida, epxi -poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, cor cinza texturizado. Injetados na cor cinza compatível. DIMENSÕES: Altura:1980 mm (+/ - 3mm) Largura: 920 mm (+/ -3mm) Profundidade: 450 mm (+ 3mm)	
13	01	07	MESA ACESSÍVEL: Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo- -se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de	05

[Handwritten signatures and initials]
Nivaldo 35



			<p>colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo</p>	
--	--	--	--	--

Nizuel
[Signature]
[Signature]
B



			<p>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. O grau de enferrujamento deve ser de R10 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. A mesa acessível para pessoa em cadeira de rodas deve ser identificada com o Símbolo Internacional de Acesso (SIA) impresso por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa. Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas de modo que, depois de curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 900 mm (+/- 2); Profundidade: 600 mm (+/- 2); Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/- 10);</p>	
--	--	--	---	--

Prefeitura Municipal de Ribas do Rio Pardo

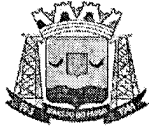
Rua Conceição do Rio Pardo, 1725 – Centro – Ribas do Rio Pardo/MS

CEP: 79180-000

Tel.: (67) 3238-1175

www.ribasdoriopardo.ms.gov.br

[Handwritten signatures]



14	06	02	MESA ESTAÇÃO DE TRABALHO 90° - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Mesa Estação de Trabalho 90° confeccionada em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas em chapas de aço carbono estampadas em repuxo com colunas formadas por tubo retangular e calha para passagem de fiação vertical. Estrutura confeccionada com duas colunas em tubo retangular de 50mm x 30mm com parede de 1,50mm em aço carbono e uma coluna central em tubo quadrado de 50mm x 50mm com parede de 1,20mm de espessura; Base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural e desenho orgânico em "V" invertido, com acabamentos arredondados, e dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L), abertura para encaixe da coluna de forma que a solda fique invisível ao usuário; para controle do desnível do piso cada base possui uma sapata niveladora em nylon injetado na superfície de contato ao chão. Calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono de 0,90 mm de espessura dobrada em formato de "U", e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que recebe um passa-fios com tampa de arremate de formato semioblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da	50
----	----	----	--	----



			<p>mesma; Travessas sob o tampo estampada em repuxo de forma estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A), com estampo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25 mm elaborado em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão; Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,5mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm, de acordo com o item 3.5 da Norma ABNT NBR 13966:2008; Painel de privacidade nas duas faces laterais com espessura de 18mm no mesmo material e padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes através de pontos de fixação usinados com sistema de montagem minifix, compondo juntamente com as partes metálicas um conjunto rígido. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Soldas devem possuir</p>	
--	--	--	--	--

Nival *[Signature]* *[Signature]* *[Signature]*



			<p>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 e arredondar cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A mesa deve atender aos requisitos mecânicos de segurança referentes à estabilidade, resistência, fadiga e queda, de acordo com ensaios previstos no item 6 da Norma ABNT NBR 13966:2008. 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. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza. DIMENSÕES: Altura: 740mm (+/-10mm) (do chão ao tampo); Largura: 1400mm (+/-3mm); Profundidade: 1400mm (+/-3mm); Profundidade tampo: 700mm (+/-3mm).</p>	
--	--	--	---	--

- 1.2. O prazo de vigência da contratação é de 12 (doze) meses, contados da sua assinatura.
- 1.3. O fornecimento de bens não é enquadrado como não continuado.
- 1.4. Quando não indicadas nos descritivos dos itens, os mobiliários deverão ter garantia mínima de 12 (doze) meses de fabricação

[Handwritten signatures]
Nizael



2. FUNDAMENTAÇÃO DA CONTRATAÇÃO

2.1. O presente processo tem como objetivo atender a necessidade de assegurar a manutenção das atividades da Administração Pública Municipal, com a aquisição de mobiliários escolar, visando o atendimento das demandas da Secretaria Municipal de Educação, primando pela qualidade na manutenção das unidades escolares.

2.2. A Fundamentação da Contratação e de seus quantitativos encontra-se pormenorizada em Tópico específico no Estudos Técnicos Preliminares, apêndice neste Termo de Referência.

2.3. Objetiva-se com a presente contratação o desenvolvimento didático dos estudantes e o oferecimento de qualidade aos alunos, de modo que, os móveis vão trazer mais conforto na rotina dos estudantes e profissionais das nossas unidades escolares.

2.4. O objeto da contratação está previsto no Plano de Contratações Anual do exercício de 2024.

3. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

3.1. A contratação da empresa para às aquisições dos itens objeto deste Termo de Referência deverá ocorrer seguindo aos ditames previstos na Lei Federal n. 8666/93, observando-se especialmente as seguintes questões:

3.2. Requisitos que versam sobre o objeto:

3.2.1. Os mobiliários a ser adquirido na presente contratação deverá conter:

a) CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 6: Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. 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 polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço;

b) CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 4: Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com

Prefeitura Municipal de Ribas do Rio Pardo

Rua Conceição do Rio Pardo, 1725 – Centro – Ribas do Rio Pardo/MS

CEP: 79180-000

Tel.: (67) 3238-1175

www.ribasdoriopardo.ms.gov.br





ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. 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 polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço;

c) CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA MODELO: CJP01 - FNDE/FDE: Mesa individual com 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. 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;

d) MESA ACESSÍVEL: MA02 - FNDE/FDE: Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em 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;

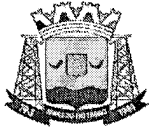
e) CONJUNTO COLETIVO MODELO: CJC01 - FNDE/FDE COM ALTURA ENTRE 0,93M A 1,16M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 1 Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras;

f) CONJUNTO DE REFEITÓRIO 01 MESA COM 08 CADEIRAS CLASSE DIMENSIONAL 6 – Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m.

g) CONJUNTO REFEITÓRIO 01 (uma) MESA E 02 (dois) BANCOS MODELO: MBR 02 - FNDE/FDE: Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular.

h) CONJUNTO REFEITÓRIO 01 (uma) MESA E 02 (dois) BANCOS MODELO: MBR03 - FNDE/FDE: Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular.

Nival *S* *Paulo* *L*



Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular.

- i) **ARMÁRIO DE AÇO ALTO COM 02 PORTAS DE ABRIR:** Armário de aço alto, com duas portas pivotantes, dotado de 03 prateleiras, sendo 02 removíveis e ajustáveis e 01 fixa, montado por meio de rebites sem a utilização de solda. DIMENSÕES: Altura: 1980mm. (+/-10mm); Largura:1200mm. (+/-10mm); Profundidade: 450mm. (+/-10mm).
- j) **ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS:** O produto deve ser certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13961:2010. Arquivo de aço tipo vertical com 04 gavetas deslizantes com a seguinte configuração: Gavetas confeccionadas em chapa de aço carbono 22 (0,90mm) de espessura. Dimensões: Altura total: 1335 mm ± 10; Largura total: 470 mm ± 10; Profundidade: 630 mm + 10 mm.
- k) **ARMÁRIO DE AÇO ROUPEIRO COM 16 PORTAS:** Armário de aço roupeiro, com 16 compartimentos individuais dispostos em 4 colunas e 4 portas em cada coluna com portas pivotantes independentes e de eixo vertical. DIMENSÕES: Altura: 1950mm (+/-10mm); Largura: 1250mm (+/10mm); Profundidade: 400mm (+/-10mm).
- l) **ESTANTE SIMPLES:** Produto confeccionado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. 06 (seis) Prateleiras removíveis e ajustáveis medindo 920 mm x 450 mm elaboradas em chapa #22 (0,75 mm) dotadas de 2 (dois) reforços internos longitudinal tipo Ômega, em chapa de #24 (0,60mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal. DIMENSÕES: Altura:1980 mm (+/-3mm) Largura: 920 mm (+/-3mm) Profundidade: 450 mm (+ 3mm).
- m) **CADEIRA FIXA DE APROXIMAÇÃO COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO:** CD08 - FNDE/FDE: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço - Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018.
- n) **MESA ESTAÇÃO DE TRABALHO 90°:** Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Mesa Estação de Trabalho 90° confeccionada em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Cores: Estrutura: Cor Cinza.

Madeira: Cor cinza. DIMENSÕES: Altura: 740mm (+/-10mm) (do chão ao tampo); Largura: 1400mm (+/-3mm); Profundidade: 1400mm (+/-3mm); Profundidade tampo: 700mm (+/-3mm). Os demais requisitos da contratação seguirão aqueles previstos no Termo de Referência que originou a Ata de Registro de Preços n. 10/2024.

4. DO PRAZO E DA POSSIBILIDADE DE PRORROGAÇÃO:

4.1. O prazo de vigência da contratação é de 12 (doze) meses, contados da sua assinatura.

5. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO

5.1. Adesão à Ata de Registro de Preços nº 10/2024, Processo nº 028/2023, Pregão Eletrônico nº 012/2023, da execução do Consórcio Intermunicipal da Região Central do Estado de São Paulo e a empresa Maq Moveis Indústria e Comércio de Móveis LTDA, firmada por meio do Processo nº 028/2023, Pregão Eletrônico nº 012/2023, para contratação de empresa especializada na aquisição mobiliário escolar, em atendimento a Secretaria Municipal de Educação de Ribas do Rio Pardo/MS.

6. MODELO DE EXECUÇÃO DO OBJETO

6.1. O Objeto contratado deverá ser entregue no prazo máximo de 30 (trinta) dias a contar da emissão da Autorização de Fornecimento (AF) e/ou Ordem de Serviço (OS), emitida por parte da CONTRATANTE, conforme cada caso, em nome da CONTRATADA;

6.2. Os bens deverão ser entregues nos locais indicado pela Secretaria de Educação na Autorização de Fornecimento;

6.3. Os demais requisitos da contratação seguirão aqueles previstos no Termo de Referência que originou a Ata de Registro de Preços n. 10/2024;







- 6.4. O objeto deste Termo de Referência deve ser executado diretamente pela empresa contratada, não podendo ser subempreitado, cedido ou sublocado, exceto aquilo que não se inclua em sua especialização, o que dependerá de prévia anuência da Contratante, sem prejuízo da responsabilidade da empresa contratada pelo ônus e perfeição técnica do mesmo;
- 6.5. A CONTRATADA assumirá inteira responsabilidade por danos ou desvios eventualmente causados ao patrimônio da Prefeitura Municipal de Ribas do Rio Pardo - MS ou de terceiros por ação ou omissão de seus funcionários ou prepostos, quando da entrega dos objetos, mesmo que fora do exercício das atribuições previstas no contrato;
- 6.6. O contrato deverá ser executado fielmente pelas partes, de acordo com as cláusulas dispostas no presente documento, respondendo pela inexecução total ou parcial, de acordo com as cláusulas avençadas e as normas da Lei nº 8666/93;
- 6.7. Ao longo da execução contratual o CONTRATADO deverá cumprir a reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência, reabilitado da Previdência Social ou aprendiz, bem como, reservar de cargos de normas específicas, de acordo com as cláusulas avençadas e as normas da Lei nº 8666/93;
- 6.8. Quando não indicadas nos descritivos dos itens, os mobiliários deverão ter garantia mínima de 12 (doze) meses de fabricação.

7. MODELO DE GESTÃO DO CONTRATO

- 7.1. O contrato deverá ser executado fielmente pelas partes, de acordo com as cláusulas avençadas e as normas da Lei nº 8666/93, e cada parte responderá pelas consequências de sua inexecução total ou parcial.
- 7.2. Em caso de impedimento, ordem de paralisação ou suspensão do contrato, o cronograma de execução será prorrogado automaticamente pelo tempo correspondente, anotadas tais circunstâncias mediante simples apostila.



Nizal

7.3. As comunicações entre o órgão ou entidade e a contratada devem ser realizadas por escrito sempre que o ato exigir tal formalidade, admitindo-se o uso de mensagem eletrônica para esse fim.

7.4. O órgão ou entidade poderá convocar representante da empresa para adoção de providências que devam ser cumpridas de imediato.

7.5. Após a assinatura do contrato ou instrumento equivalente, o órgão ou entidade poderá convocar o representante da empresa contratada para reunião inicial para apresentação do plano de fiscalização, que conterà informações acerca das obrigações contratuais, dos mecanismos de fiscalização, das estratégias para execução do objeto, do plano complementar de execução da contratada, quando houver, do método de aferição dos resultados e das sanções aplicáveis, dentre outros.

7.6. Fiscalização Técnica:

7.6.1. O fiscal técnico do contrato acompanhará a execução do contrato, para que sejam cumpridas todas as condições estabelecidas no contrato, de modo a assegurar os melhores resultados para a Administração.

7.6.2. O fiscal técnico do contrato anotar no histórico de gerenciamento do contrato todas as ocorrências relacionadas à execução do contrato, com a descrição do que for necessário para a regularização das faltas ou dos defeitos observados.

7.6.3. Identificada qualquer inexatidão ou irregularidade, o fiscal técnico do contrato emitirá notificações para a correção da execução do contrato, determinando prazo para a correção.

7.6.4. O fiscal técnico do contrato informará ao gestor do contrato, em tempo hábil, a situação que demandar decisão ou adoção de medidas que ultrapassem sua competência, para que adote as medidas necessárias e saneadoras, se for o caso.

7.6.5. No caso de ocorrências que possam inviabilizar a execução do contrato nas datas aprezadas, o fiscal técnico do contrato comunicará o fato imediatamente ao gestor do contrato.

7.6.6. O fiscal técnico do contrato comunicará ao gestor do contrato, em tempo hábil, o término do contrato sob sua responsabilidade, com vistas à renovação tempestiva ou à prorrogação contratual.

7.7. Fiscalização Administrativa:

7.7.1. O fiscal administrativo do contrato verificará a manutenção das condições de habilitação da contratada, acompanhará o empenho, o pagamento, as garantias, as glosas e a formalização de



apostilamento e termos aditivos, solicitando quaisquer documentos comprobatórios pertinentes, caso necessário.

7.7.2. Caso ocorra descumprimento das obrigações contratuais, o fiscal administrativo do contrato atuará tempestivamente na solução do problema, reportando ao gestor do contrato para que tome as providências cabíveis, quando ultrapassar a sua competência;

7.8 A designação do fiscal do contrato será realizada por ato formal do órgão ou da entidade demandante;

7.9. A fiscalização poderá ser executada por apenas um servidor, este, acumulará às atribuições pertinentes às fiscalizações técnica, administrativa e setorial.

8. CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E DE PAGAMENTO

8.1. Recebimento

8.1.1. Os bens serão recebidos provisoriamente, de forma sumária, no ato da entrega, juntamente com a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, pelo(a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta.

8.1.2. Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, inclusive antes do recebimento provisório, quando em desacordo com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de 4 (quatro) dias, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

8.1.3. O recebimento definitivo ocorrerá no prazo de até 10 (dez) dias úteis, a contar do recebimento da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente pela Administração, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo detalhado.

[Handwritten signatures and initials]



8.1.4. O prazo para recebimento definitivo poderá ser excepcionalmente prorrogado, de forma justificada, por igual período, quando houver necessidade de diligências para a aferição do atendimento das exigências contratuais.

8.1.5. O prazo para a solução, pelo contratado, de inconsistências na execução do objeto ou de saneamento da nota fiscal ou de instrumento de cobrança equivalente, verificadas pela Administração durante a análise prévia à liquidação de despesa, não será computado para os fins do recebimento definitivo.

8.1.6. O recebimento provisório ou definitivo não excluirá a responsabilidade civil pela solidez e pela segurança dos bens nem a responsabilidade ético-profissional pela perfeita execução do contrato.

8.2. Liquidação

8.2.1. Recebida a Nota Fiscal ou documento de cobrança equivalente, correrá o prazo de dez dias úteis para fins de liquidação, na forma desta seção, prorrogáveis por igual período, nos termos do art. 7º, §3º da Instrução Normativa SEGES/ME nº 77/2022.

8.2.2. Havendo erro na apresentação da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, ou circunstância que impeça a liquidação da despesa, esta ficará sobrestada até que o contratado providencie as medidas saneadoras, reiniciando-se o prazo após a comprovação da regularização da situação, sem ônus ao contratante;

8.2.3. A Administração deverá realizar consulta ao SICAF para: a) verificar a manutenção das condições de habilitação exigidas no edital; b) identificar possível razão que impeça a participação em licitação, no âmbito do órgão ou entidade, proibição de contratar com o Poder Público, bem como ocorrências impeditivas indiretas.

8.2.4. Constatando-se, junto ao SICAF, a situação de irregularidade do contratado, será providenciada sua notificação, por escrito, para que, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, regularize sua situação ou, no mesmo prazo, apresente sua defesa. O prazo poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, a critério do contratante.

8.2.5. Não havendo regularização ou sendo a defesa considerada improcedente, o contratante deverá comunicar aos órgãos responsáveis pela fiscalização da regularidade fiscal quanto à

inadimplência do contratado, bem como quanto à existência de pagamento a ser efetuado, para que sejam acionados os meios pertinentes e necessários para garantir o recebimento de seus créditos.

8.2.6. Persistindo a irregularidade, o contratante deverá adotar as medidas necessárias à rescisão contratual nos autos do processo administrativo correspondente, assegurada ao contratado a ampla defesa.

8.2.7. Havendo a efetiva execução do objeto, os pagamentos serão realizados normalmente, até que se decida pela rescisão do contrato, caso o contratado não regularize sua situação junto ao SICAF.

8.3. Prazo de pagamento

8.3.1. O pagamento será efetuado no prazo de até 30 (trinta) dias contados da finalização da liquidação da despesa e correrão no formato previsto no termo de referência da ata de registro de preços aderida.

8.3.2. No caso de atraso pelo Contratante, os valores devidos ao contratado serão atualizados monetariamente entre o termo final do prazo de pagamento até a data de sua efetiva realização, mediante aplicação do índice IPCA - Índice Nacional de Preços ao Consumidor Amplo de correção monetária.

8.4. Forma de pagamento

8.4.1. O pagamento será realizado por meio de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta corrente indicados pelo contratado.

8.4.2. Será considerada data do pagamento o dia em que constar como emitida a ordem bancária para pagamento.

8.4.3. Quando do pagamento, será efetuada a retenção tributária prevista na legislação aplicável.

8.4.4. Independentemente do percentual de tributo inserido na planilha, quando houver, serão retidos na fonte, quando da realização do pagamento, os percentuais estabelecidos na legislação vigente.

8.4.5. O contratado regularmente optante pelo Simples Nacional, nos termos da Lei Complementar nº 123, de 2006, não sofrerá a retenção tributária quanto aos impostos e contribuições abrangidos

por aquele regime. No entanto, o pagamento ficará condicionado à apresentação de comprovação, por meio de documento oficial, de que faz jus ao tratamento tributário favorecido previsto na referida Lei Complementar.

9. FORMA E CRITÉRIOS DE SELEÇÃO DO FORNECEDOR

9.1. A seleção do fornecedor se aperfeiçoará através de adesão à Ata de Registro de Preços n. 010/2024, do Consórcio Público Intermunicipal da Região Central do Estado de São Paulo e a empresa Maq Moveis Indústria e Comércio de Móveis LTDA, firmada por meio do Processo nº 028/2023, Pregão Eletrônico nº 012/2023, para contratação de empresa especializada na aquisição mobiliário escolar, em atendimento a Secretaria Municipal de Educação de Ribas do Rio Pardo/MS.

9.2. A documentação relativa à qualificação jurídica, fiscal e trabalhista, econômico-financeira e técnica será solicitada nos termos do Edital de Pregão Eletrônico n. 012/2023 e Termo de Referência.

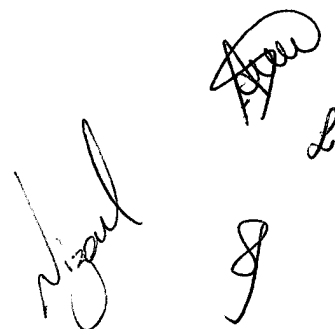
10. LOCAIS DE ENTREGA E REGRAS PARA RECEBIMENTO PROVISÓRIO E DEFINITIVO

10.1. O Objeto contratado deverá ser entregue no prazo máximo de 30 (trinta) dias a contar da emissão da Autorização de Fornecimento (AF) e/ou Ordem de Serviço (OS), emitida por parte da CONTRATANTE, conforme cada caso, em nome da CONTRATADA.

10.2. Os bens deverão ser entregues nos locais indicado pela Secretaria de Educação na Autorização de Fornecimento.

10.3. Os demais requisitos da contratação seguirão aqueles previstos no Termo de Referência que originou a Ata de Registro de Preços n. 10/2024.

10.4. O objeto será recebido:



10.4.1. Os bens serão recebidos provisoriamente, de forma sumária, no ato da entrega, juntamente com a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, pelo(a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta.

10.4.2. Definitivamente, até o prazo de 10 (dez) dias contados do recebimento provisório, por servidor designado que procederá ao recebimento, verificando as especificações e as quantidades dos produtos entregues, em conformidade com o exigido neste Termo.

10.5. O objeto do contrato poderá ser rejeitado, no todo ou em parte, quando estiver em desacordo com o contrato.

10.6. O recebimento provisório ou definitivo não excluirá a responsabilidade civil pela solidez e pela segurança da obra ou serviço nem a responsabilidade ético-profissional pela perfeita execução do contrato, nos limites estabelecidos pela lei ou pelo contrato.

10.7. Os custos do transporte, como: combustível, manutenção, consertos, dentre outras quaisquer despesas decorrentes de impostos, taxas e seguros que recaiam sobre os serviços contratados, não onerarão a CONTRATANTE, incluindo toda responsabilidade civil por quaisquer danos materiais e/ou pessoais causados pelos seus funcionários à CONTRATANTE ou terceiros decorrentes de suas atividades ou atos de seus funcionários ou prepostos.

11. ESTIMATIVA DO VALOR DA CONTRATAÇÃO

11.1. A contratação terá o valor total de R\$ 2.024.330,00 (dois milhões vinte e quatro mil e trezentos e trinta reais).

11.2. Os preços serão fixos e irrevogáveis durante o prazo de 12 (doze) meses a contar da apresentação da proposta;

11.3. Após o período de 12 (doze) meses, contados da apresentação das propostas, admite-se o reajuste dos preços e fica eleito o IPCA-E (Índice de Preços ao Consumidor Amplo), desde que autorizado pelo ordenador de despesa.



11.4. Caso ocorra o desequilíbrio econômico, a Contratada poderá requerer formalmente ao Contratante, pela via competente, a revisão dos valores pactuados, relatando em detalhes os fatos e anexando documentos que comprovem o alegado desequilíbrio

12. ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

12.1. As despesas decorrentes da presente contratação correrão à conta de recursos específicos consignados no Orçamento da Prefeitura Municipal de Ribas do Rio Pardo/MS.

12.2. As despesas contratuais correrão em conformidade com a seguinte classificação orçamentária:

ÓRGÃO	0501 - SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
UNIDADE	020501 – SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
FUNCIONAL	12.361.0011.2103.0000 – MANUTENÇÃO DAS AÇÕES DO ENSINO FUNDAMENTAL
CATEC. ECON.	4.4.90.52.99 – OUTROS MATERIAIS PERMANENTES
FICHA	480

ÓRGÃO	0501 - SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
UNIDADE	020501 – SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
FUNCIONAL	12.361.0011.2101.0000 – MANUTENÇÃO DAS AÇÕES DA EDUCAÇÃO INFANTIL - CRECHE
CATEC. ECON.	4.4.90.52.99 – OUTROS MATERIAIS PERMANENTES
FICHA	120

ÓRGÃO	0501 - SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
UNIDADE	020501 – SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
FUNCIONAL	12.361.0011.2102.0000 – MANUTENÇÃO DAS AÇÕES DA EDUCAÇÃO INFANTIL – PRÉ ESCOLA
CATEC. ECON.	4.4.90.52.99 – OUTROS MATERIAIS PERMANENTES
FICHA	129

12.3. A dotação relativa aos exercícios financeiros subsequentes será indicada após aprovação da Lei Orçamentária respectiva e liberação dos créditos correspondentes, mediante apostilamento.



Nizal



13. SANÇÕES ADMINISTRATIVAS:

13.1. As penalidades serão aplicadas nos termos do processo de adesão nº 028/2023, Pregão Eletrônico nº 012/2023 em especial da CLÁUSULA DÉCIMA – PENALIDADES da Ata de Registro de Preços n. 10/2024.

14. DISPOSIÇÕES FINAIS

14.1. As comunicações entre a Prefeitura de Ribas do Rio Pardo e a empresa contratada, preferencialmente, serão feitas por escrito, para que produzam seus efeitos, fornecendo segurança jurídica na atuação.

14.2. Independentemente de transcrição do seu texto ou redação vincula-se a este Termo de Referência o Processo nº 28/2023, Pregão Eletrônico nº 12/2023, Ata de Registro de Preços n. 10/2023 e eventuais anexos dos documentos citados, do CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DA REGIÃO CENTRAL DO ESTADO DE SÃO PAULO.

Ribas do Rio Pardo (MS), 07 de junho de 2024.

SUELEN MACHADO DE OLIVEIRA
Servidor Responsável pelo Planejamento em Compras



Larissa Pereira da Silva
LARISSA PEREIRA

Servidor Responsável pelo Planejamento em
Compras

Andreia da Silva
ANDREIA DA SILVA

Servidor Responsável pelo Planejamento em
Compras

Aprovado por:

Nizael Flores de Almeida
NIZAEL FLORES DE ALMEIDA
Secretário de Educação

Prefeitura Municipal de Ribas do Rio Pardo

Rua Conceição do Rio Pardo, 1725 – Centro – Ribas do Rio Pardo/MS

CEP: 79180-000

Tel.: (67) 3238-1175

www.ribasdoriopardo.ms.gov.br

§