

**PREGÃO PRESENCIAL 12/2016**

**ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA**

Das especificações dos itens e da estimativa de custos, com base nas cotações prévias realizadas no mercado:

Item	Material	Descrição dos Produtos	Unid.	Quant.	R\$ Unit.	R\$ Global
01	Fogão Industrial De Quatro Bocas –  <a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/FO03_26_11_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/FO03_26_11_15.pdf</a>  Código FO-03	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <p>• Fogão de 4 bocas: 2 com capacidade de 300g/h e 2 conjugadas, com queimador de 300g/h mais queimador de 300g/h. Torneiras independentes para os queimadores do fogão fixadas na parte frontal em tubo de alimentação e manipulo do queimador do forno localizado em painel de comando na parte inferior. Grelhas de ferro fundido removíveis de 400mm x 400mm. • Forno com dimensões internas mínimas de 540mm (largura) x 310mm (altura) x 660mm (profundidade), consumo 800g/h e queimador dotado de dispositivo supervisor de chama, conforme ABNT NBR 15076. • Pressão de utilização: 2,8kPa = 280mmca. • Dimensões aproximadas (sem considerar o tubo de alimentação): 1080mm x 1080mm x 800mm.</p> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <p>Fogão • Estrutura em aço inox AISI 304. • 4 pés (P1) em perfil “L” de abas iguais de 1 1/2” x 1/8” de espessura. Devem ser soldados na parte inferior e interna do perfil, segmentos de barra perfurada com rosca interna de 7/8”, com 50mm de altura para receber conjunto de sapatas reguláveis. • Sapatas reguláveis constituídas de base metálica e ponteira maciça de poliamida 6.0 (ver desenho), fixadas de modo que o equipamento fique aproximadamente 50mm do piso. • Quadro inferior composto de travessas inferiores (T3 / T4) em perfil “U” com 60mm de altura e 20mm de abas horizontais, em chapa 16 (1,50mm), soldadas entre si, formando um quadro rígido fixado aos pés através de um conjunto de 8 parafusos de aço inox sextavados de 1/4” x 1/2” e porcas de aço inox (ver desenho). • Quadro superior composto de travessa superior frontal em perfil “U”(T2) com 60mm de altura e 15mm de abas horizontais, em chapa 18 (1,25mm); travessas lateral e posterior (T1) com 180mm de altura com aba superior de 15mm e inferior de 10mm (ver desenho), fixadas aos pés através de 8 parafusos de aço inox sextavados de 1/4” x 1/2” e porcas de aço inox. As travessas transversais constituem-se no painel de fechamento lateral do fogão. • Chapa superior(tampo)(C1 / C2 / C3 / C4) em aço inox AISI 304, chapa 14 (1,90mm), obtida através de corte a laser, constituindo uma peça única, perfeitamente nivelada. • Reforços estruturais em aço inox AISI 304, chapa 14 (1,90mm), constituído por perfil “L” de abas iguais de 1 1/4” x 1/16” de espessura, fixados por solda a ponto na forma de “V” ao longo da superfície interna do tampo e da travessa ortogonal (ver desenho). Os reforços devem ser aplicados no perímetro do tampo, bem como em suas divisões internas. • Fixação do tampo aos pés através de 4 cantoneiras de aço inox AISI 304 medindo (20 x 40 x 1,9)mm, com o lado de 20mm soldado na face inferior do tampo e fixadas às cantoneiras dos pés através de parafusos de aço inox sextavados de 1/4” x 1/2” e porcas de aço inox. • Conjunto de apoio dos queimadores em aço inox AISI 304, chapa de 40mm de largura e 1/8” de espessura com furação para encaixe, soldado na face inferior do tampo. • Vergalhão Ø=3/16” para apoio do tubo dos queimadores soldado na face frontal do quadro superior. • Conjunto de apoios, guias corredeiras e fixações para as bandejas coletoras em aço inox, chapa 18 (1,25mm). • 2 bandejas coletoras em aço inox, chapa 20 (0,90mm) com puxador desenvolvido na própria bandeja (ver desenho). • Grade inferior para panelas (T5) em perfil “U”, aço inox, chapa 20 (0,90mm) com 70mm na face horizontal fixadas às travessas inferiores por meio de solda, com espaçamento máximo de 130mm entre eles. • 4 Grelhas em ferro fundido, removíveis, nas dimensões de 400 x 400mm; acabamento em pintura termo resistente. • Torneiras dos queimadores do fogão de controle tipo industrial, 3/8” x 3/8” reforçadas, em latão</p>	Unidade	1	3192,00	3192,00

		<p>cromado. Todas as torneiras deverão ter limites intransponíveis nas posições aberto e fechado, assim como identificação de intensidade de chama. Cada queimador deverá ser dotado de torneira individual. Todas as torneiras deverão estar localizadas na parte frontal do fogão. • Manipulo acionador do queimador do forno com identificação de intensidade de chama fixado em painel junto ao forno. Registro com válvula de segurança em zamac para controle do fluxo de gás para o queimador do forno, conforme ABNT NBR 15076. • Injetores em latão de rosca grossa. Reguladores de ar em chapa galvanizada rosqueados nos injetores. • 2 queimadores simples, capacidade 300g/h para GLP, em ferro fundido, tipo cachimbo, com cerca de Ø=132mm, espalhador para chamas e acabamento em pintura termo resistente. • 2 queimadores duplos, capacidade 300g/h + 300g/h, perfazendo 600g/h cada, para GLP, em ferro fundido, tipo coroa, interno com cerca de Ø=85 mm, externo com cerca de Ø=180mm e acabamento em pintura termo resistente. • Tubo de alimentação em alumínio sem costura, Ø=1" Schedule 40 (3,38mm), fixado ao fogão por meio de 4 suportes em alumínio fundido, fixos à estrutura através de parafusos sextavados e porcas em aço inox. O tubo de alimentação deverá contornar todo o fogão e a entrada do gás se fará através de "T" de 1" com redução para 1/2", situado no ponto médio da lateral esquerda do fogão (ver desenho). Ao "T" acoplar-se-à um "NIPLE" duplo de 1/2" que por sua vez, será conectado ao terminal de acoplamento, somente quando da instalação do fogão. • Terminal de acoplamento em tubo metálico flexível sanfonado com trançado externo em fio de cobre "tombac", de acordo com a NBR 14177 (Sociedade Paulista de Tubos Flexíveis, Jackwal S.A. ou equivalente), Ø interno=1/2"; comprimento de 1,00m, tendo soldado nas duas extremidades conectores fêmeas, em latão, giratórios, com rosca BSP Ø=1/2". Na extremidade destinada à conexão com o fogão deve vir acoplado um adaptador de 1/2" (macho) para 1" (fêmea). O terminal deve ser acomodado dentro do forno para sua proteção no transporte. Forno • Paredes externas e teto em aço inox, chapa 18 (1,25mm). • Paredes internas em chapa esmaltada. • Porta em chapa de aço inox, eixo de abertura da porta horizontal e puxador em baquelite. Dobradiças das portas em aço inox. • Isolamento térmico entre as paredes externa e interna do forno e no corpo da porta em lã de rocha ou fibra cerâmica. Obs.: A porta deve possuir dispositivo que a mantenha aberta sem a aplicação de força ou fechada de forma hermética. • Piso em chapa esmaltada, removível, com orifícios para visualização da chama. • 2 bandejas corrediças executadas em gradeado de aço inox, perfil de seção circular Ø=1/4", soldados em cantoneiras nas paredes laterais internas. Distância máxima entre arames da bandeja = 50mm. • Queimador tubular em forma de "U" com Ø=3/4", em aço carbono esmaltado a fogo, dotado de sensor de temperatura (termopar) para acionamento da válvula de segurança, conforme ABNT NBR 15076. • Injetor em latão de rosca grossa. Regulador de ar em chapa galvanizada rosqueado no injetor localizado na parte externa do forno. • Entrada da alimentação pela parede lateral do forno através de tubo de cobre flexível de 3/8" conectado ao niple, possuindo rosca interna de latão para a fixação do injetor. • Apoio e fixação do forno através de cantoneiras de 1/4" x 1/8", em aço inox, fixados sobre as travessas inferiores (T3), frontal e posterior, sendo o forno fixado às cantoneiras através de parafuso inox autoatarraxante.</p> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas e atender as normas vigentes específicas para cada material ou técnica construtiva.</li> <li>• Peças metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda compatível com aço inox 304, configurando uma estrutura única e possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> </ul> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta auto-adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte externa frontal do equipamento com nome da empresa fabricante.</li> <li>• Etiqueta auto-adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte externa traseira do equipamento, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação; - Nº do contrato; - Garantia até ____ / ____ / ____; - Código FDE do equipamento.</li> </ul> <p>Obs.: Deve ser apresentada com as etiquetas fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria prima.</p> <p><b>MANUAL DE INSTRUÇÕES</b></p>				
--	--	---	--	--	--	--

		<p>• Todo equipamento deve vir acompanhado de “MANUAL DE INSTRUÇÕES”, em português, fixado em local visível e seguro, contendo: - Orientações para instalação, contendo desenho esquemático dos componentes; - Orientações de uso correto; - Procedimentos de segurança; - Regulagens, manutenção e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica; - Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal, instruções para acionamento da assistência técnica e seus endereços no Estado de São Paulo. Obs.: Na impossibilidade de preenchimento do certificado de garantia com todos os dados solicitados, é obrigatória a apresentação de cópia da Nota Fiscal de venda acompanhando cada caixa do produto dentro de um envelope colado do lado externo da embalagem.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <p>• Três anos de cobertura integral do equipamento. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <p>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</p> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <p>• Engradado rígido de sarrafos de madeira em forma de gaiola, com medidas que envolvam as dimensões máximas do fogão, distanciado do solo 10cm, por meio de tarugos ou sarrafos, de modo a permitir o manuseio por meio de “Porta Pallets”. A madeira utilizada deve ser de procedência legal. • Rotulagem de embalagem - devem constar no lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do equipamento, e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado e vir acompanhada do “MANUAL DE INSTRUÇÕES”. Obs.2: Outros tipos de embalagens que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</p> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <p>• Manipular cuidadosamente. • Proteger contra intempéries.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <p>• Todo fogão deve vir acompanhado do seguinte documento, emitido e assinado por profissional habilitado: - Laudo de ensaio de estanqueidade do fogão.</p> <p><b>NORMAS</b></p> <p>• NBR 14.177:2008 -Tubo flexível metálico para instalações de gás combustível de baixa pressão. • NBR 15.076:2004 - Dispositivo supervisor de chama para aparelhos que utilizam gás como combustível. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Cada norma está sujeita a revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas</p>				
02	<p>CONGELADOR HORIZONTAL “FREEZER” –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/FZ02_02_03_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/FZ02_02_03_15.pdf</a></p> <p>Código FZ - 02</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <p>• Congelador (freezer) horizontal, linha branca, capacidade total (volume bruto) mínima de 250 litros e máxima de 360 litros. • O congelador deve atender o estabelecido na Portaria n.º20, de 01 de fevereiro de 2006 do Inmetro e possuir “Etiqueta Nacional de Conservação de Energia - ENCE”, apresentando “Faixa de Classificação Nível A”. <b>CONSTITUINTES</b></p> <p>• Gabinete externo, interno e porta, do tipo monobloco, em chapa de aço galvanizado com acabamento em pintura eletrostática (em pó), poliéster na cor branca. • A porta deve ser revestida internamente por painéis plásticos. • Isolamento térmico em espuma de poliuretano injetado no gabinete e nas portas. • Gaxetas magnéticas para vedação hermética das portas com o gabinete. • Sistema basculante de abertura das portas através de dobradiças metálicas, que com molas de controle, mantém os níveis de abertura até o fechamento por esforço manual. • Interior dotado de no mínimo uma (01) grade metálica e/ou divisor em aço pré-pintado, para separação e acomodação de recipientes e alimentos. • Pés com rodízios. • Sistema de controle de temperatura por meio de termostato ajustável oferecendo funções de refrigeração e congelamento. • Refrigeração efetuada por compressor hermético e degelo acionado manualmente, com sistema de drenagem com tampa. • Gás refrigerante: - O gás a ser utilizado no processo de refrigeração não poderá ser prejudicial à camada de ozônio, conforme protocolo de Montreal de 1987; ao Decreto Federal nº 99.280 de 07/06/90, e à</p>	Unidade	1	1984,50	1984,50

		<p>Resolução Conama nº 267 de 2000. - O gás refrigerante deve ainda preferencialmente possuir baixo índice GWP (“Global Warming Potential” – Potencial de Aquecimento Global), conforme Protocolo de Kyoto de 1997 e Decreto Federal nº 5445 de 12/05/05. • Plugue de 10A e cordão de alimentação com certificação INMETRO. • Voltagem 110V ou 220V (conforme tensão local) • Indicação da voltagem no cordão de alimentação elétrica do aparelho. • Etiqueta Nacional de Conservação de Energia - ENCE, apresentando "Faixa de Classificação Nível A". REQUISITOS DE SEGURANÇA</p> <p>• O produto deve atender os requisitos de segurança estabelecidos na NM 60335-1:2010 - Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares- Parte 1: Requisitos gerais. • O produto deve atender à Resolução RDC nº. 20, de 22 de março de 2007 - ANVISA, e suas alterações.</p> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <p>• As matérias primas utilizadas na fabricação do equipamento devem atender às normas técnicas específicas para cada material. • Gabinete e parte externa da porta em chapa de aço galvanizada ou fosfatizada com acabamento em pintura eletrostática em pó, poliéster, na cor branca. • Aramados galvanizados ou fosfatizados com acabamento em pintura eletrostática em pó, poliéster, na cor branca. • Elementos de fixação expostos, parafusos e arruelas deverão possuir proteção adequada contra corrosão/oxidação. IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</p> <p>• Identificação com nome e/ou logomarca da empresa fabricante, fixada na parte externa frontal do aparelho. • Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte traseira do equipamento, contendo: - Nome do fabricante; - Nome do fornecedor; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até ____/____/____ (12 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do equipamento; - Frequência nominal, em Hertz (Hz); - Potência nominal em watts (W); - Referência do modelo. Obs.1: Deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria prima.</p> <p><b>MANUAL DE INSTRUÇÕES</b></p> <p>• Todo equipamento deve vir acompanhado do “MANUAL DE INSTRUÇÕES”, em português, contendo: - Orientação para instalação e forma de uso correto; - Procedimentos de segurança; - Regulagem, manutenção e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica; - Relação de oficinas de assistência técnica autorizada no Estado de São Paulo; - Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal. Obs.2: Na impossibilidade de preenchimento do certificado de garantia com todos os dados solicitados, é obrigatória a apresentação de cópia da Nota Fiscal de venda acompanhando cada caixa do produto dentro de um envelope colado do lado externo da embalagem.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <p>• Um (01) ano contra defeitos de fabricação. Obs.3: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <p>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</p> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <p>• Estruturas em EPS (Isopor) de alta densidade com elementos moldados de modo a garantir proteção adequada no transporte e armazenamento. • Rotulagem da embalagem - deve constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do equipamento, indicação de voltagem / frequência e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. Obs.4: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do “MANUAL DE INSTRUÇÕES”. Obs.5: Outros tipos de embalagens que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovadas pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia. TRANSPORTE</p> <p>• Manipular cuidadosamente os volumes. • Proteger contra intempéries.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <p>• Deverá ser apresentada acompanhada da seguinte documentação: - Declaração, com discriminação do tipo de gás utilizado, de que o mesmo não é prejudicial à camada de ozônio. - Declaração de atendimento à Resolução RDC nº. 20, de 22 de março de</p>				
--	--	---	--	--	--	--

		<p>2007 - ANVISA, e suas alterações. - Laudos técnicos laboratoriais ou declaração de atendimento à NBR 60335-1:2010 - Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares- Parte 1: Requisitos gerais.</p> <p><b>LEGISLAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Protocolo de Montreal de 1987 - Estabelece medidas apropriadas para proteger a saúde humana e o meio ambiente contra os efeitos adversos que resultem, ou possam resultar, de atividades humanas que modifi quem, ou possam modifi - car, a camada de ozônio. • Decreto Federal nº 99.280 de 07/06/90 - Promulga a Convenção de Viena para a proteção da Camada de Ozônio e do Protocolo de Montreal sobre substâncias que destroem a camada de ozônio. • Decreto Estadual nº 41.629 de 10/03/97 - Dispõe sobre proteção do meio ambiente e do consumidor relacionada ao uso do CFC, sobre medidas de capacitação tecnológica e sobre a vedação de aquisição pelos órgãos e entidades da Administração Pública Estadual direta e indireta, de produtos ou equipamentos contendo substâncias que destroem a Camada de Ozônio - SDOs, controladas pelo Protocolo de Montreal, e dá providências correlatas. • Resolução nº 267 de 2000 - CONAMA - Conselho Nacional do Meio Ambiente - Revoga as Resoluções nº 13/95 e 229/97; alterada pela Resolução CONAMA 340/03, revogando o art.7º e alterando o art.15º, referentes ao uso de cilindros para envasamento dos gases que destroem a camada de ozônio. Dispõe sobre a proibição de utilização no território nacional das substâncias controladas, especifica das no Protocolo de Montreal que destroem a camada de ozônio. • Protocolo de Kyoto de 1997 - Constitui-se no protocolo de tratado internacional com compromissos para a redução da emissão dos gases que agravam o efeito estufa, considerados como causa antropogênicas do aquecimento global. • Decreto Federal nº 5.445 de 12/05/05 - Promulga o Protocolo de Kyoto à Convenção-Quadro das Nações Unidas sobre Mudança do Clima, aberto a assinaturas na cidade de Kyoto, Japão, em 11 de dezembro de 1997, por ocasião da Terceira Conferência das Partes da Convenção-Quadro das Nações Unidas sobre Mudança do Clima. • Lei Estadual nº 13.798 de 2009 - Institui a Política Estadual de Mudanças Climáticas - PEMC. • Lei nº 12.187 de 2009 - Institui a Política Nacional sobre Mudança do Clima - PNMC e dá outras providências • Decreto Estadual nº 55.947 de 2010 - Regulamenta a Lei nº 13.798 de 2009, que dispõe sobre a Política Estadual de Mudanças Climáticas. • Decreto nº 7.390 de 2010 - Regulamenta os arts. 6º, 11 e 12 da Lei nº 12.187 de 2009, que institui a Política Nacional sobre a Mudança do Clima -PNMC, e dá outras providências. • Resolução – RDC nº 20 de 22 de março de 2007 – Regulamento técnico sobre disposições para embalagens, revestimentos, utensílios, tampas e equipamentos metálicos em contato com alimentos. • Lei Federal n.º 10.295, de 17 de outubro de 2001, que dispõe sobre a Política Nacional de Conservação e Uso Racional de Energia. • Decreto Federal n.º 4.059, de 19 de dezembro de 2001, regulamenta a Lei no 10.295, de 17 de outubro de 2001, que dispõe sobre a Política Nacional de Conservação e Uso Racional de Energia, e dá outras providências. • Portaria INMETRO n.º20, de 01 de fevereiro de 2006 - Aprova o Regulamento de Avaliação da Conformidade de Refrigeradores e seus Assemelhados, de uso doméstico e institui, no âmbito do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade - SBAC, a etiquetagem compulsória para aparelhos de refrigeração de uso doméstico (refrigeradores e freezer). NORMAS • ABNT NBR 14136:2012 Errata 4:2013 - Plugues e tomadas para uso doméstico e análogo até 20 A/250 V em corrente alternada – Padronização. • ABNT NBR 60335-1:2010 - Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares- Parte 1: Requisitos gerais. Obs.6: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verifi car a existência de edições mais recentes das normas citadas. </li></ul>				
03	<p>GAVETEIROS – SISTEMA DE MOBILIÁRIO PARA ÁREAS ADMINISTRATIVAS –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/GV02_27_03_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/GV02_27_03_15.pdf</a></p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Gaveteiro com 3 gavetas, dotado de rodízios.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Corpo composto por: - Peças superior, inferior e posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamí- nico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto; - Peças laterais, compostas cada uma de 2 (dois) painéis em MDP, com espessura de 15mm, revestidos nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto; -</li> </ul>	Unidade	4	315,50	1262,00

Código GV - 02	<p>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), colados com adesivo "Holt Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 1mm (espessura) • Gavetas compostas por: - Frontão em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto. 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), colados com adesivo "Holt Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 1mm (espessura); - Laterais, peça posterior e contra-frontão em MDP, com espessura de 15mm, revestidos nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto. 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), coladas com adesivo "Holt Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 1mm (espessura); - Peça inferior em MDF, com espessura de 6mm, revestida em uma das faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto. • Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm X 50mm, em chapa 14 (1,9mm), soldada e pré-furada. Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). • Rodízio de duplo giro, com rodas duplas macias de poliuretano, Ø = 35mm, sem trava, na cor CINZA (ver referências). Fixação por meio de chapa de aço plano de 38mm X 38mm, dotada de 4 furos com Ø = 5mm. • Conjunto de corredeiras em chapa de aço carbono (espessura mínima de 0,8mm), comprimento de 450mm, dotadas de roldanas em polipropileno puro. Acabamento em pintura epóxi em pó na cor BRANCA. • Sistema de fechamento simultâneo de gavetas composto por: - Fechadura frontal para gaveteiro (ver referências); - Barra de alumínio para fechadura com 500mm de comprimento (ver referências); - Pinos de travamento com 7mm de comprimento (ver referências); • Rampas de travamento instalada do lado direito das gavetas (ver referências). • Fixações: - Fixação das peças que compõem o corpo do gaveteiro através de dispositivos de conexão e parafusos de montagem (ver referências); - Montagem das gavetas com parafusos autoatarraxantes para MDP, de 4,5mm X 30mm, cabeça chata, fenda Phillips ou Pozidriv (ver referências); - Corredeiras fi xadas com parafusos autoatarraxantes para MDP, de 3,5mm X 12mm, cabeça chata, fenda Phillips ou Pozidriv (ver referências); - Junção das painéis laterais com parafusos auto atarraxantes para MDP, de 4,5mm X 22mm com cabeça chata, fenda Phillips ou Pozidriv (ver referências); - Fixação da base metálica ao corpo do gaveteiro, através de parafusos de 1/4" X 2" rosca máquina polegada e porcas cilíndricas de 1/4" (ver referências); - Fixação dos rodízios à base metálica através de rebites de repuxo de 4,0mm X 8mm (ver referências).</p> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <p>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas. • 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 enferrumamento deve ser de F0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0 . • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. • 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 1mm.</p> <p><b>REFERÊNCIAS</b></p> <p>• Chapa em madeira aglomerada - MDP - Madeplac BP - 18mm revestida em ambas as faces em laminado melamí nico de baixa pressão (BP) - acabamento texturizado - "DUTAREX" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C . • Chapa em madeira</p>				
----------------	--	--	--	--	--

		<p>aglomerada - MDP - Madeplac BP - 15mm revestida em uma das faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) - acabamento texturizado - "DURATEX" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C . • Fita de bordo em com espessura de 1mm - "REHAU" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C. • Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (**) 7040. • Rodízios - "SQUADRONI – cod. 1135" ou equivalente. • Corrediças "Código 11.03.116 BIGFER" ou equivalente. • Fechadura "SOPRANO – cod. 06042.0524.35". • Barra de alumínio " SOPRANO – cod. 06702.6117.26" ou equivalente. • Pinos de travamento "SOPRANO – cod. 06702.0033.41" ou equivalente. • Rampas de travamento "SOPRANO cod. – 06702.0035.87LD" ou equivalente. • Dispositivos de conexão "Rastex 15 – HETTICH" ou equi valente. • Parafusos "Rapid DU277 – HETTICH" ou equivalente. • Parafusos "CISER" , "MITTO" ou equivalente • Rebites de repuxo "CISER" ou equivalente. • Porca cilíndrica "BIGFER 1/4" UNC" ou equivalente. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK</p> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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 posterior do gaveteiro, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - N° do contrato; - Garantia até _/_/_ (24 meses após a data da nota fi scal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: 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 • 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.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fi xando com cordões de sisal, ráfi a ou fi tilho de polipropileno. • Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar difi culdade de sua remoção. • Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como fi lmes fi nos para embalar alimentos. • Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identi fi cação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. • Não deverão ser utilizadas fi tas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especifi cado. Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</li> </ul> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente. • Proteger contra intempéries</li> </ul> <p><b>RECEBIMENTO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Mais ou menos (+/-) 1mm para comprimento e largura das partes em madeira. Desde que não interfira no funcionamento do móvel. - Mais ou menos (+/-) 0,3 mm para espessura das partes em madeira. • Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para o seguinte material: chapas de MDP. • Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</li> <li>• O fornecedor deverá apresentar laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. Obs. 1: A identi fi cação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identi fi cação do fabricante; data;</li> </ul>				
--	--	---	--	--	--	--

		<p>nome e assinatura do técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</p> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NBR 5770:1984 - Determinação do grau de enferrujamento de superfícies pintadas.</li> <li>• NBR 5841:1974 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.</li> <li>• NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio.</li> <li>• NBR 13961:2010 - Móveis para escritório - Armários Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita a revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</li> </ul>				
04	<p>LAVADORA DE ROUPAS -</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/LR01_20_09_13.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/LR01_20_09_13.pdf</a></p> <p>Código LR 01</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Lavadora de roupas automática de uso doméstico, com capacidade de lavagem entre 10 e 11kg.</li> <li>• A lavadora deve possuir selo INMETRO apresentando classificação de eficiência em energia e centrifugação "A" na categoria "lavadoras de roupa automáticas com abertura superior", no Programa Nacional de Conservação de Energia Elétrica - PROCEL, conforme estabelecido na Portaria n.º185, de 15 de setembro de 2005.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Gabinete externo do tipo monobloco revestido em chapa de aço galvanizado ou fosfatizado com acabamento em pintura eletrostática a pó (epóxi/poliéster) na cor BRANCA.</li> <li>• Tampa em vidro temperado, podendo ser emoldurada por estrutura plástica.</li> <li>• Pannel de controle externo contendo botões seletores e/ou teclas para programas de lavagem e/ou funções pré-programadas, níveis de consumo de água, enxague e centrifugação. Todas as funções devem ser identificadas.</li> <li>• Tecla de acionamento liga/desliga com luz indicativa.</li> <li>• Programação para diferentes tipos de lavagem.</li> <li>• Motor de agitação e centrifugação (tipo dupla-ação).</li> <li>• Compartimento interno (cesto) em aço inox e/ou plástico PP (polipropileno).</li> <li>• Compartimento interno (cesto) em aço inox AISI 304.</li> <li>• Gaveta plástica (dispenser) removível, com compartimento triplo para sabão líquido e/ou pó, alvejantes e amaciantes.</li> <li>• Sapatas niveladoras.</li> <li>• Mangueiras para entrada d'água com filtro e de saída para drenagem.</li> <li>• Dimensionamento da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação, estando de acordo com a determinação da Portaria Inmetro n.º185, de 21 de julho de 2000, que determina a obrigatoriedade de todos os produtos eletroeletrônicos se adaptarem ao novo padrão de plugues e tomadas NBR14136, a partir de 1º de janeiro de 2010.</li> <li>• Plugue e cordão de alimentação com certificado INMETRO.</li> <li>• Voltagem da lavadora: 220V.</li> <li>• Indicação da voltagem no cordão de alimentação (rabicho) do aparelho.</li> </ul> <p><b>REQUISITOS DE SEGURANÇA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O produto deve atender os requisitos de segurança estabelecidos na NM 60335-1:2010 - Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares. Parte 1: Requisitos gerais. SELO INMETRO</li> <li>• A lavadora de roupas deve possuir Selo INMETRO apresentando classificações de consumo energético e de centrifugação "A" no Programa Nacional de Conservação de Energia Elétrica - PROCEL, conforme estabelecido na Portaria 185.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material.</li> <li>• Todas as partes metálicas deverão estar isentas de rebarbas e arestas cortantes.</li> <li>• Todas as fixações visíveis, parafusos, arruelas deverão possuir proteção adequada contra corrosão/ oxidação ou serem fabricados em aço inox.</li> </ul> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Identificação com nome e/ou logomarca da empresa fabricante, fixada na parte externa frontal do aparelho.</li> <li>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte traseira do equipamento, contendo: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nome do fabricante;</li> <li>- Nome do fornecedor;</li> <li>- Endereço / telefone do fornecedor;</li> <li>- Data de fabricação (mês/ano);</li> <li>- Nº do contrato;</li> <li>- Garantia até ____/____/____ (12 meses após a data da nota fiscal de entrega);</li> <li>- Código FDE do equipamento;</li> <li>- Frequência nominal, em Hertz (Hz);</li> <li>- Potência nominal em watts (W);</li> <li>- Referência do modelo.</li> </ul> </li> </ul> <p>Obs.: Deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria prima.</p>	Unidade	1	1274,00	1274,00



		<p><b>MANUAL DE INSTRUÇÕES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Todo equipamento deve vir acompanhado do “MANUAL DE INSTRUÇÕES”, em português, contendo: - Orientação para instalação e forma de uso correto; - Procedimentos de segurança; - Regulagem, manutenção e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica; - Relação de oficinas de assistência técnica autorizada no Estado de São Paulo; - Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal. Obs.: Na impossibilidade de preenchimento do certificado de garantia com todos os dados solicitados, é obrigatória a apresentação de cópia da Nota Fiscal de venda acompanhando cada caixa do produto dentro de um envelope colado do lado externo da embalagem.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Um (01) ano 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.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Estruturas em EPS (Isopor) de alta densidade, papelão e elementos de modo a garantir proteção adequada no transporte e armazenamento. • Rotulagem da embalagem - deve constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do equipamento, indicação de voltagem / frequência e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do “MANUAL DE INSTRUÇÕES”. Obs.2: Outros tipos de embalagens que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovadas pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</li> </ul> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente os volumes. • Utilizar cordas para amarração. • Proteger com encerados. <b>LEGISLAÇÃO</b> • Lei Federal n.º 10.295, de 17 de outubro de 2001, que dispõe sobre a Política Nacional de Conservação e Uso Racional de Energia. • Decreto Federal n.º 4.059, de 19 de dezembro de 2001, regulamenta a Lei no 10.295, de 17 de outubro de 2001, que dispõe sobre a Política Nacional de Conservação e Uso Racional de Energia, e dá outras providências. • Portaria INMETRO n.º185, de 15 de setembro de 2005 - Aprova o Regulamento de Avaliação da Conformidade de Máquinas de Lavar Roupas de uso doméstico e institui, no âmbito do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade - SBAC, a etiquetagem compulsória para Máquinas de Lavar Roupas de uso doméstico.</li> </ul> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ABNT NBR 14136:2012 (versão corrigida 3:2013) - Plugues e tomadas para uso doméstico e análogo até 20 A/250V em corrente alternada - Padronização. • ABNT NBR NM 60335-1:2010 - Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares- Parte 1: Requisitos gerais. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</li> </ul>				
05	<p><b>CONJUNTOS PARA REFEITÓRIO (1 MESA/4 CADEIRAS) TAMANHO 1 –</b></p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/M4C01_10_04_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/M4C01_10_04_15.pdf</a></p> <p>Código M4C-01</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. • Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço. • Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. <b>CONSTITUINTES – MESA</b></li> <li>• Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA (ver referências). Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4” x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. • Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 600mm (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</li> </ul>	Unidade	8	698,00	5584,00

		<p>(polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA (ver referências), coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. • Estrutura da mesa compostas de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); - Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). • Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto. • Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto. • Fixação do tampo às estruturas 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 e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões de design conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, o nome do fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • 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).</p> <p><b>CONSTITUINTES - CADEIRA</b></p> <p>• Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor LARANJA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (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. • Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. • Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA (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 7,2mm e máxima de 9,1mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA (ver referências). Bordos em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 7,0mm e máxima de 9,3mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Estrutura em</p>				
--	--	--	--	--	--	--

		<p>tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 16mm. • Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 18mm. • Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA (ver referências), fi xadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identi ficator do polímero, a identi ficação do modelo 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. • 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</p> <p>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especi fi cações técnicas. • Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes plásticos de um mesmo fornecedor. • 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 Especi fi cações e Custos para obter informações sobre fabricantes de componentes injetados e de compensado moldado que possuam produtos homologados. Componentes não homologados podem ser submetidos a qualquer tempo, ao Departamento de Mobiliário da Gerência de Especi fi cações e Custos para homologação. • 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 . • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. • 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). • 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. • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais indicadas em projeto). • Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. Obs.2: Retirar padrão de texturas no Departamento de Mobiliário da Gerência de Especi fi cações e Custos. Obs.3: A arte correspondente às informações que deverão ser gravadas nos moldes deverá ser apresentada para aprova- ção prévia pela equipe técnica da FDE.</p> <p>REFERÊNCIAS</p> <p>• MDP com espessura de 25mm revestido em uma das faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP - “DURATEX” ou equivalente - cor BRANCA. • Laminado de alta pressão - acabamento texturizado - para revestimento da face superior do tampo - “FORMICA” ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C. • Laminado de alta pressão - acabamento texturizado - para revestimento da face frontal e posterior do encosto e da face superior do assento - “FORMICA” ou equivalente - cor LARANJA - referência PANTONE (*) 151 C. • Fita de bordo com espessura de 3mm - “REHAU” ou equivalente - cor LARANJA - referência PANTONE (*) 151 C. • Componentes injetados: - assento, encosto, ponteiras e sapatas - cor LARANJA - referência PANTONE (*) 151 C. • Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (**) 7040. • Identifi cação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor BRANCA (sobre fundo laranja). (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE</p>			
--	--	--	--	--	--

		<p>ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• A cadeira deve receber identificação do padrão dimensional impressa por tampografia na parte posterior do encosto da cadeira, sendo este em compensado moldado ou em polipropileno injetado, conforme projeto gráfico e aplicação.</li> <li>• Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (laminado de alta pressão / polipropileno injetado) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. Obs.1: O arquivo digital referente à arte da identificação deverá ser solicitado ao Departamento de Mobiliário da Gerência de Especificações e Custos. Obs.2: Deve ser apresentada com a identificação do padrão dimensional tampografada.</li> </ul> <p>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo 80mm x 40mm, a ser fixada na parte inferior do tampo e dos assentos, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até ____/____/____ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: Deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria-prima.</li> </ul> <p>MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297mm (A4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75g/m2 em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia.</li> <li>• Fornecer o manual em envelope do mesmo papel, fixado com fita adesiva do lado externo da embalagem, na parte superior do tampo da mesa. O envelope deve conter na parte externa os seguintes dizeres: “CONTÉM MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO”. Obs.1: O arquivo digital do manual (artefinal) deverá ser solicitado ao Departamento de Mobiliário da Gerência de Especificações e Custos. Obs.2: deve ser apresentada acompanhada do manual impresso e envelopado no padrão estabelecido.</li> </ul> <p>GARANTIA</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul> <p>CONTROLE DE QUALIDADE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p>EMBALAGEM</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mesa: - Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, rafia ou fita de polipropileno; - Proteger os pés com papel crepe sem goma ou plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido.</li> <li>• Cadeira: - Embalar cada cadeira individualmente, recobrimo assento e encosto com papelão ondulado ou plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido; - Proteger os pés com fita tipo crepe sem goma ou plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido.</li> <li>• Embalar as mesas e as cadeiras individualmente.</li> <li>• Empilhar e amarrar duas cadeiras.</li> <li>• Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.</li> <li>• Não será admitida a embalagem de partes do produto com materiais de difícil remoção, tais como fitas adesivas para embalar alimentos.</li> <li>• Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.</li> <li>• Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.</li> <li>Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO”. Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</li> </ul> <p>TRANSPORTE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente.</li> <li>• Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p>RECEBIMENTO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da</li> </ul>				
--	--	--	--	--	--	--

		<p>funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 2mm para partes estruturais; - Mais ou menos (+/-) 1mm para furações e raios, e 1° para ângulos quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 1,5mm para componentes injetados ou para compensados moldados quando as tolerâncias não estiverem indicadas no projeto ou nas especificações. Obs.: Nos componentes plásticos, as variações decorrentes das contrações dos materiais devem ser dimensionadas de modo a atender as tolerâncias especificadas no item acima. • Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de MDP. • Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da Deve, laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio.</li> <li>• O fornecedor deverá apresentar também, laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização de ensaios de produtos da área moveleira. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</li> <li>• Para fornecimento de cadeira com assento e encosto em compensado moldado, o fornecedor deverá apresentar documento que comprove a procedência e a legalidade de origem das madeiras laminadas, conforme modelo de "Declaração tipo C".</li> <li>• O fornecedor deverá apresentar ainda, declaração de compatibilidade entre cavidades de moldes de injeção para cada componente utilizado (emitida pelo fabricante do componente), conforme modelo de "Declaração tipo D". Obs. 4: Os modelos de "Declaração tipo C e tipo D" deverão ser solicitados ao Departamento de Mobiliário da Gerência de Especificações e Custos.</li> </ul> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NBR 5770:1984 - Determinação do grau de enferrujamento de superfícies pintadas.</li> <li>• NBR 5841:1974 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.</li> <li>• NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio.</li> <li>• NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.</li> <li>• NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</li> </ul>				
06	<p>MESAS (L =750 mm) – SISTEMA DE MOBILIÁRIO PARA ÁREAS ADMINISTRATIVAS – <a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/ME20_27_03_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/ME20_27_03_15.pdf</a>  Codigo ME 20</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mesa com tampo em MDP montada sobre estrutura metálica.</li> <li>• Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 750mm (largura) x 750mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 0,3mm para espessura.</li> <li>• Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura).</li> <li>• Estrutura composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção quadrada de 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores longitudinais (fixação do tampo e do painel) confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores transversais confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio,</li> </ul>	Unidade	2	365,00	730,00

		<p>com costura, secção retangular de 30mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). • Fixação do tampo às travessas superiores longitudinais através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples. • Rodízios de duplo giro, com rodas duplas macias de poliuretano, Ø = 65mm, fi xação por meio de rosca e contra-porca (ver referências). Dois giratórios com freio (dianteiros) e dois giratórios sem freio (traseiros). • Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fi xadas à estrutura através de encaixe. Dimensões de design conforme projeto. Nos moldes das ponteiras deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identi fi cador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identi fi cação do modelo, e o nome do fabricante do componente injetado. Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • 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). <b>FABRICAÇÃO</b></p> <p>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especi fi cações técnicas. • 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 . • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. • 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 (ver detalhamento do projeto). • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais especi fi cadas em projeto). Obs.: A arte correspondente às informações que deverão ser gravadas nos moldes deverá ser apresentada para aprovação prévia pela equipe técnica da FDE.</p> <p><b>REFERÊNCIAS</b></p> <p>• Chapa em madeira aglomerada - MDP - Madeplac BP - 25mm revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP - acabamento frost - "DURATEX" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C . • Fita de bordo com espessura de 3mm - "REHAU" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C. • Ponteiras - cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C. • Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (**) 7040. • Rodízios de duplo giro, fi xação por meio de rosca - corpo e pista na cor cinza / calota na cor cinza - acabamento brilhante / dois com freio + dois sem freio - modelo 'Sq65' - "SQUADRONI" ou equivalente. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</p> <p>• 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); - N° do contrato; - Garantia até _/_/_ (24 meses após a data da nota fi scal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: Deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fi xada no local defi nido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria prima.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <p>• 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.</p> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <p>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</p> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <p>• Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fi xando com cordões de sisal, ráfi a ou fi tilho de polipropileno. • Proteger os pés com papel</p>				
--	--	---	--	--	--	--

		<p>crepe sem goma ou plástico bolha. • Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. • Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado. Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia. TRANSPORTE</p> <p>• Manipular cuidadosamente. • Proteger contra intempéries.</p> <p>RECEBIMENTO</p> <p>• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos; - Mais ou menos (+/-) 2mm para partes estruturais. • Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para o seguinte material: chapas de MDP. • Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</p> <p>• O fornecedor deverá apresentar, laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; nome e assinatura do técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</p> <p>NORMAS</p> <p>• NBR 5770:1984 - Determinação do grau de enferrujamento de superfícies pintadas. • NBR 5841:1974 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. • NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio. • NBR 9050:2004 - Acessibilidade a edificações, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos. • NBR 13966:2008 - Móveis para escritório - Mesas - Classificação e características físicas dimensionais e requisitos e métodos de ensaio. NBR 13967:2011 - Móveis para escritório - Sistemas de estação de trabalho - Classificação e métodos de ensaio. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>				
07	<p>MESA (L = 900 mm) - SISTEMA DE MOBILIÁRIO PARA ÁREAS ADMINISTRATIVAS</p> <p>—</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/ME21_27_03_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/ME21_27_03_15.pdf</a></p> <p>Código ME 21</p>	<p>DESCRIÇÃO</p> <p>• Mesa com tampo em MDP montada sobre estrutura metálica, dotada de painel frontal em MDP. CONSTITUINTES</p> <p>• Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 900mm (largura) x 750mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 0,3mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloro 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". Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). • Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. • Painel frontal em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 790 (largura) x 340mm (altura) x 18mm (espessura), admitindo-se tolerância de +/- 1mm para largura e +/- 0,3mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo</p>	Unidade	1	417,50	417,50

		<p>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". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura). • Estrutura composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores longitudinais (fi xação do tampo e do painel) confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores transversais confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 30mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas inferiores transversais de fi xação do painel confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 30mm x 30mm, em chapa 16 (1,5mm). • Fixação do tampo às travessas superiores longitudinais através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples. • Fixação do painel frontal à travessa superior longitudinal através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 1 1/4", cabeça chata, fenda simples. • Fixação do painel frontal ao tampo através de cavilhas de 6mm x 30mm. • Aletas de fi xação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono, espessura de 4mm, estampadas conforme o projeto. • Fixação do painel frontal às aletas através de parafusos autoatarraxantes para aglomerado, Ø = 4,8mm, 32mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. • Passa-cabos confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 0,9mm, estampados conforme o projeto. • Fixação do passa-cabos ao tampo através de parafusos autoatarraxantes para aglomerado, Ø = 4,8mm, 19mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. • Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35mm x 3/8" x 1" (ver referências). • Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fi xadas à estrutura através de encaixe. Dimensões de design conforme projeto. Nos moldes das ponteiras deve ser grafado 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, e o nome do fabricante do componente injetado. Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • 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). <b>FABRICAÇÃO</b></p> <p>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas. • 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 . • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. • 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 (ver detalhamento do projeto). • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais específicas em projeto). Obs.: A arte correspondente às informações que deverão ser gravadas nos moldes deverá ser apresentada para aprovação prévia pela equipe técnica da FDE.</p> <p><b>REFERÊNCIAS</b></p> <p>• Chapa em madeira aglomerada - MDP - Madeplac BP - 25mm revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP - acabamento frost - "DURATEX" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C . • Chapa em madeira aglomerada - MDP - Madeplac BP - 18mm revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP - acabamento frost - "DURATEX" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C . • Fita de bordo com espessura de 3mm - "REHAU" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C . • Ponteiras - cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C . • Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (**) 7040. •</p>				
--	--	--	--	--	--	--



		<p>Sapatas niveladoras - "CAAD" ou "MASTICMOL" ou equivalente. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, de tamanho mínimo 80mm x 40mm, a ser fixada 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 até __/__/__ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: Deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fixada no local definido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria prima. GARANTIA • Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</li> </ul> <p>CONTROLE DE QUALIDADE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p>EMBALAGEM</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, rafia ou fita de polipropileno. • Proteger os pés com papel crepe sem goma ou plástico bolha. • Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. • Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como fitas adesivas para embalar alimentos. • Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado. Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</li> </ul> <p>TRANSPORTE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente. • Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p>RECEBIMENTO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos; - Mais ou menos (+/-) 2mm para partes estruturais. • Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para o seguinte material: chapas de MDP. • Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</li> </ul> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O fornecedor deverá apresentar, laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; nome e assinatura do técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. NORMAS • NBR 5770:1984 - Determinação do grau de enferrujamento de superfícies pintadas. • NBR 5841:1974 - Determinação do grau de empoamento de superfícies pintadas. • NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio. • NBR 9050:2004 - Acessibilidade a edificações, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos. • NBR 13966:2008 - Móveis para escritório - Mesas - Classificação e características físicas dimensionais e requisitos e métodos de ensaio. • NBR 13967:2011 - Móveis para escritório - Sistemas de estação de trabalho - Classificação e métodos de ensaio. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</li> </ul>				
--	--	--	--	--	--	--

08	<p>MESAS (L = 1200mm) -SISTEMA DE MOBILIÁRIO PARA ÁREAS ADMINISTRATIVAS</p> <p>—</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/ME22_27_03_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/ME22_27_03_15.pdf</a></p> <p>Código ME 22</p>	<p>DESCRIÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mesa com tampo em MDP montada sobre estrutura metálica, dotada de painel frontal em MDP. CONSTITUINTES</li> <li>• Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 750mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 0,3mm para espessura.</li> <li>• 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". Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura).</li> <li>• Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento.</li> <li>• Painel frontal em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 1090mm (largura) x 340mm (altura) x 18mm (espessura), admitindo-se tolerância de +/- 1mm para largura e +/- 0,3mm para espessura.</li> <li>• 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". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura).</li> <li>• Estrutura composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores longitudinais (fi xação do tampo e do painel) confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores transversais confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 30mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas inferiores transversais de fi xação do painel confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 30mm x 30mm, em chapa 16 (1,5mm).</li> <li>• Fixação do tampo às travessas superiores longitudinais através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples.</li> <li>• Fixação do painel frontal à travessa superior longitudinal através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 1 1/4", cabeça chata, fenda simples.</li> <li>• Fixação do painel frontal ao tampo através de cavilhas de 6mm x 30mm.</li> <li>• Aletas de fi xação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono, espessura de 4mm, estampadas conforme o projeto.</li> <li>• Fixação do painel frontal às aletas através de parafusos autoatarraxantes para aglomerado, Ø = 4,8mm, 32mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv.</li> <li>• Passa-cabos confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 0,9mm, estampados conforme o projeto.</li> <li>• Fixação do passa-cabos ao tampo através de parafusos autoatarraxantes, Ø = 4,8mm, 19mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv.</li> <li>• Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35mm x 3/8" x 1" (ver referências).</li> <li>• Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fi xadas à estrutura através de encaixe. Dimensões de design conforme projeto. Nos moldes das ponteiras deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identi fi cador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identi fi cação do modelo, e o nome do fabricante do componente injetado. Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).</li> </ul> <p>FABRICAÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especi fi cações técnicas.</li> <li>• 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 .</li> <li>• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>• Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união.</li> <li>• Devem ser</li> </ul>	Unidade	1	465,83	465,83
----	---	---	---------	---	--------	--------

		<p>eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. • A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento frezado após a colagem, confi gurando arredondamento dos bordos (ver detalhamento do projeto). • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais específicas cada uma em projeto). Obs.: A arte correspondente às informações que deverão ser gravadas nos moldes deverá ser apresentada para aprovação prévia pela equipe técnica da FDE.</p> <p><b>REFERÊNCIAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Chapa em madeira aglomerada - MDP - Madeplac BP - 25mm revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP - acabamento frost - "DURATEX" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C .</li> <li>• Chapa em madeira aglomerada - MDP - Madeplac BP - 18mm revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP - acabamento frost - "DURATEX" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C .</li> <li>• Fita de bordo com espessura de 3mm - "REHAU" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C .</li> <li>• Ponteiros - cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C .</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (**) 7040 .</li> <li>• Sapatas niveladoras - "CAAD" ou "MASTICMOL" ou equivalente. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER</li> </ul> <p><b>DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, de tamanho mínimo 80mm x 40mm, a ser fixada 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 até __/__/__ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: Deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fixada no local definido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria prima. <b>GARANTIA</b> • 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.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fita de polipropileno. • Proteger os pés com papel crepe sem goma ou plástico bolha. • Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. • Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como fitas adesivas para embalar alimentos. • Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado. Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</li> </ul> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente. • Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>RECEBIMENTO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos; - Mais ou menos (+/-) 2mm para partes estruturais. • Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para o seguinte material: chapas de MDP. • Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O fornecedor deverá apresentar, laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse</li> </ul>				
--	--	--	--	--	--	--

		<p>ensaio. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; nome e assinatura do técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</p> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NBR 5770:1984 - Determinação do grau de enferrujamento de superfícies pintadas.</li> <li>• NBR 5841:1974 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.</li> <li>• NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio.</li> <li>• NBR 9050:2004 - Acessibilidade a edificações, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos.</li> <li>• NBR 13966:2008 - Móveis para escritório - Mesas - Classificação e características físicas dimensionais e requisitos e métodos de ensaio.</li> <li>• NBR 13967:2011 - Móveis para escritório - Sistemas de estação de trabalho - Classificação e métodos de ensaio.</li> </ul> <p>Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>				
09	<p>MESAS (L = 1400mm) - SISTEMA DE MOBILIÁRIO PARA ÁREAS ADMINISTRATIVAS</p> <p>–</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/ME23_27_03_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/ME23_27_03_15.pdf</a></p> <p>Código ME 23</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mesa com tampo de MDP montada sobre estrutura metálica, dotada de painel frontal em MDP. <b>CONSTITUINTES</b></li> <li>• Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 1400mm (largura) x 750mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 0,3mm para espessura.</li> <li>• Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura).</li> <li>• Painel frontal em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 1290mm (largura) x 340mm (altura) x 18mm (espessura), admitindo-se tolerância de +/- 1mm para largura e +/- 0,3mm para espessura.</li> <li>• Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura).</li> <li>• Estrutura composta de: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção quadrada de 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>- Travessas superiores longitudinais (fixação do tampo e do painel) confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>- Travessas superiores transversais confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção retangular de 30mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>- Travessas inferiores transversais de fixação do painel confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção quadrada de 30mm x 30mm, em chapa 16 (1,5mm).</li> </ul> </li> <li>• Fixação do tampo às travessas superiores longitudinais através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples.</li> <li>• Fixação do painel frontal à travessa superior longitudinal através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 1 1/4", cabeça chata, fenda simples.</li> <li>• Fixação do painel frontal ao tampo através de cavilhas de 6mm x 30mm.</li> <li>• Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono, espessura de 4mm, estampadas conforme o projeto.</li> <li>• Fixação do painel frontal às aletas através de parafusos autoarraxantes para aglomerado, Ø = 4,8mm, 32mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv.</li> <li>• Passa-cabos confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 0,9mm, estampados conforme o projeto.</li> <li>• Fixação do passa-cabos ao tampo através de parafusos autoarraxantes, Ø = 4,8mm, 19mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv.</li> <li>• Sapatas</li> </ul>	Unidade	3	476,68	1430,04

		<p>niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35mm x 3/8" x 1" (ver referências). • Ponteiros de fechamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fi xadas à estrutura através de encaixe. Dimensões de design conforme projeto. Nos moldes das ponteiros deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identi fi cador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identi fi cação do modelo, e o nome do fabricante do componente injetado. Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • 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). <b>FABRICAÇÃO</b></p> <p>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas. • 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 . • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. • 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 (ver detalhamento do projeto). • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais especificadas em projeto). Obs.: A arte correspondente às informações que deverão ser gravadas nos moldes deverá ser apresentada para aprovação prévia pela equipe técnica da FDE.</p> <p><b>REFERÊNCIAS</b></p> <p>• Chapa em madeira aglomerada - MDP - Madeplac BP - 25mm revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP - acabamento frost - "DURATEX" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C . • Chapa em madeira aglomerada - MDP - Madeplac BP - 18mm revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP - acabamento frost - "DURATEX" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C. • Fita de bordo com espessura de 3mm - "REHAU" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C. • Ponteiros - cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C. • Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (**) 7040. • Sapatas niveladoras - "CAAD" ou "MASTICMOL" ou equivalente. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK</p> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <p>• Etiqueta auto adesiva vinilica ou de alumínio com informações 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 até _/_/_ (24 meses após a data da nota fi scal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: Deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fi xada no local defi nido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria prima.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <p>• 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.</p> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <p>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</p> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <p>• Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fi xando com cordões de sisal, ráfi a ou fi tilho de polipropileno. • Proteger os pés com papel crepe sem goma ou plástico bolha. • Não será admitida a embalagem de</p>			
--	--	---	--	--	--

		<p>partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. • Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado. Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia. TRANSPORTE</p> <p>• Manipular cuidadosamente. • Proteger contra intempéries.</p> <p>RECEBIMENTO</p> <p>• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos; - Mais ou menos (+/-) 2mm para partes estruturais. • Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para o seguinte material: chapas de MDP. • Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</p> <p>• O fornecedor deverá apresentar, laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; nome e assinatura do técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</p> <p>NORMAS</p> <p>• NBR 5770:1984 - Determinação do grau de enferrujamento de superfícies pintadas. • NBR 5841:1974 - Determinação do grau de empoamento de superfícies pintadas. • NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio. • NBR 9050:2004 - Acessibilidade a edificações, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos. • NBR 13966:2008 - Móveis para escritório - Mesas - Classificação e características físicas dimensionais e requisitos e métodos de ensaio. • NBR 13967:2011 - Móveis para escritório - Sistemas de estação de trabalho - Classificação e métodos de ensaio. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>				
10	<p>MESA (L = 1600mm) – SISTEMA DE MOBILIÁRIO PARA ÁREAS ADMINISTRATIVAS</p> <p>–</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/ME24_27_03_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/ME24_27_03_15.pdf</a></p> <p>Código ME 24</p>	<p>DESCRIÇÃO</p> <p>• Mesa com tampo em MDP montada sobre estrutura metálica, dotada de painel frontal em MDP. CONSTITUINTES</p> <p>• Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 1600mm (largura) x 750mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 0,3mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). • Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. • Painel frontal em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 1490mm (largura) x 340mm (profundidade) x 18mm (espessura), admitindo-se tolerância de +/- 1mm para largura e +/- 0,3mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC</p>	Unidade	1	580,00	580,00

		<p>(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". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura). • Estrutura composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores longitudinais (fi xação do tampo e do painel) confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores transversais confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 30mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas inferiores transversais de fi xação do painel confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 30mm x 30mm, em chapa 16 (1,5mm). • Fixação do tampo às travessas superiores longitudinais através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples. • Fixação do painel frontal à travessa superior longitudinal através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 1 1/4", cabeça chata, fenda simples. • Fixação do painel frontal ao tampo através de cavilhas de 6mm x 30mm. • Aletas de fi xação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono, espessura de 4mm, estampadas conforme o projeto. • Fixação do painel frontal às aletas através de parafusos autoatarraxantes, Ø = 4,8mm, 32mm de comprimento, cabeça chata, fenda Phillips ou Pozidriv. • Passacabos confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 0,9mm, estampados conforme o projeto. • Fixação do passacabos ao tampo através de parafusos autoatarraxantes para aglomerado, Ø = 4,8mm, 19mm de comprimento, cabeça chata, fenda Phillips ou Pozidriv. • Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35mm x 3/8" x 1" (ver referências). • Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fi xadas à estrutura através de encaixe. Dimensões de design conforme projeto. Nos moldes das ponteiras deve ser grafado 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, e o nome do fabricante do componente injetado. Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • 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). <b>FABRICAÇÃO</b></p> <p>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas. • 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 . • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. • 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 (ver detalhamento do projeto). • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais específicas em projeto). Obs.: A arte correspondente às informações que deverão ser gravadas nos moldes deverá ser apresentada para aprovação prévia pela equipe técnica da FDE.</p> <p><b>REFERÊNCIAS</b></p> <p>• Chapa em madeira aglomerada - MDP - Madeplac BP - 25mm revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP - acabamento frost - "DURATEX" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C . • Chapa em madeira aglomerada - MDP - Madeplac BP - 18mm revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP - acabamento frost - "DURATEX" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C. • Fita de bordo com espessura de 3mm - "REHAU" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C. • Ponteiras - cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C. • Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (**) 7040. • Sapatas niveladoras - "CAAD" ou "MASTICMOL" ou equivalente. (*)</p>			
--	--	---	--	--	--

		<p>PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (***) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK</p> <p>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, de tamanho mínimo 80mm x 40mm, a ser fixada 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 até __/__/__ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: Deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fixada no local definido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria prima.</li> </ul> <p>GARANTIA</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul> <p>CONTROLE DE QUALIDADE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p>EMBALAGEM</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, rafia ou fita de polipropileno. • Proteger os pés com papel crepe sem goma ou plástico bolha. • Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. • Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado. Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</li> </ul> <p>TRANSPORTE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente. • Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p>RECEBIMENTO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos; - Mais ou menos (+/-) 2mm para partes estruturais. • Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para o seguinte material: chapas de MDP. • Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</li> </ul> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O fornecedor deverá apresentar, laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; nome e assinatura do técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</li> </ul> <p>NORMAS</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NBR 5770:1984 - Determinação do grau de enferrujamento de superfícies pintadas. • NBR 5841:1974 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. • NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio. • NBR 9050:2004 - Acessibilidade a edificações, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos. • NBR 13966:2008 - Móveis para escritório - Mesas - Classificação e características físicas dimensionais e requisitos e métodos de ensaio. • NBR 13967:2011 - Móveis para escritório - Sistemas de estação de trabalho - Classificação e métodos de ensaio. Obs.: As edições</li> </ul>				
--	--	---	--	--	--	--



		indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.				
11	<p>MESA (L = 2000mm) – SISTEMA DE MOBILIÁRIO PARA ÁREAS ADMINISTRATIVAS –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/ME25_27_03_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/ME25_27_03_15.pdf</a></p> <p>ME 25</p>	<p>DESCRIÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mesa com tampo em MDP montada sobre estrutura metálica, dotada de painel frontal em MDP. CONSTITUINTES</li> <li>• Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 2000mm (largura) x 1000mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 0,3mm para espessura.</li> <li>• Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura).</li> <li>• Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento.</li> <li>• Painel frontal em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 1400mm (largura) x 420mm (altura) x 18mm (espessura), admitindo-se tolerância de +/- 1mm para largura e +/- 0,3mm para espessura.</li> <li>• 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 frost, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura).</li> <li>• Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm).</li> <li>• Aletas de fixação do painel frontal confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto.</li> <li>• Componentes de fixação: - Fixar o tampo à estrutura por meio de 4 parafusos 1/4" x 2" (cabeça chata) e buchas autoatarraxantes 1/4" x 5/8" no tampo; - Fixar o painel central à estrutura por meio de 2 parafusos 1/4" x 2" e porcas cilíndricas 1/4" x 1/2" x 1/2", e o painel ao tampo por meio de 4 cavilhas de madeira.</li> <li>• Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado.</li> <li>• Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões de design conforme projeto.</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).</li> </ul> <p>FABRICAÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas.</li> <li>• 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 .</li> <li>• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>• Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união</li> <li>• Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>• A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento frezado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos (ver detalhamento do projeto).</li> <li>• Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais específicas em projeto).</li> </ul> <p>REFERÊNCIAS</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Chapa em madeira aglomerada - MDP - Madeplac BP - 25mm revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP - acabamento frost - "DURATEX" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C .</li> <li>• Chapa em madeira aglomerada - MDP - Madeplac BP - 18mm revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP - acabamento frost - "DURATEX" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C .</li> <li>• Fita de bordo em PVC com espessura de 3mm - "REHAU" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C .</li> <li>• Ponteiras - cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C .</li> <li>• Pintura dos</li> </ul>	Unidade	1	695,00	695,00

		<p>elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (**) 7040. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, de tamanho mínimo 80mm x 40mm, a ser fixada 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 até __/__/__ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: Deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fixada no local definido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria prima. GARANTIA • Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</li> </ul> <p>CONTROLE DE QUALIDADE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p>EMBALAGEM</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, rafia ou fita de polipropileno. • Proteger os pés com papel crepe sem goma ou plástico bolha. • Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. • Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como fitas adesivas para embalar alimentos. • Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado. Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia. TRANSPORTE</li> <li>• Manipular cuidadosamente.</li> <li>• Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p>RECEBIMENTO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos; - Mais ou menos (+/-) 2mm para partes estruturais. • Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para o seguinte material: chapas de MDP. • Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</li> <li>• O fornecedor deverá apresentar, laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; nome e assinatura do técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</li> </ul> <p>NORMAS</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NBR 5770:1984 - Determinação do grau de enferrujamento de superfícies pintadas. • NBR 5841:1974 - Determinação do grau de empoamento de superfícies pintadas. • NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio. • NBR 9050:2004 - Acessibilidade a edificações, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos. • NBR 13966:2008 - Móveis para escritório - Mesas - Classificação e características físicas dimensionais e requisitos e métodos de ensaio. • NBR 13967:2011 - Móveis para escritório - Sistemas de estação de trabalho - Classificação e métodos de ensaio. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda</li> </ul>				
--	--	---	--	--	--	--

		norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.				
12	<p>MURAL –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/MR02_20_12_12.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/MR02_20_12_12.pdf</a></p> <p>MR 02</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mural em painel MDF, dotado de suportes de fixação.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Painel em MDF de 18mm, dimensões 1200mm (altura) x 1350mm (largura), revestido em ambas as faces de laminado melamínico (BP), superfície texturizada, cor CINZA (ver referências).</li> <li>• Todos os topos do painel deverão ser encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com “primer”, 1,5mm (espessura), cor CINZA (ver referências), coladas com adesivo “Hot Melting” (ver referências).</li> <li>• 4 suportes de fixação do painel em aço carbono SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm), dobrados e estampados conforme projeto.</li> <li>• Conjunto para fixação dos suportes ao painel compostos de 8 parafusos de aço, bicromatizados, rosca métrica, cabeça cilíndrica, fenda simples, M6 (diâmetro de 6mm) x 16mm de comprimento e 8 buchas auto-atarraxantes de zamac para parafusos M6, 15mm de comprimento (ver referências).</li> <li>• Conjunto para fixação na parede composto de 4 parafusos de aço carbono, zincados, rosca soberba, cabeça sextavada, 1/4” (diâmetro de 6,3mm) x 60mm de comprimento, com arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm) e 4 buchas de Nylon tipo S10 (ver referências).</li> <li>• Pintura dos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, cor CINZA (ver referências).</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas.</li> <li>• Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.</li> <li>• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>• Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>• A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento frezado após a colagem, confirmando arredondamento dos bordos.</li> </ul> <p><b>REFERÊNCIAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• MDF - “Madeira” - com espessura de 18mm revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) - “DURATEX” ou equivalente - cor CINZA - referência Pantone (*) 428C.</li> <li>• Fita de bordo em PVC com espessura de 1,5mm - “REHAU” ou equivalente - cor CINZA - referência Pantone (*) 428C.</li> <li>• Adesivo “Hot Melting” para bordos: Jowatherm 28050 - “ARTECOLA” ou equivalente.</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL 7040.</li> <li>• Parafusos e arruelas - “CISER” ou equivalente.</li> <li>• Bucha de zamac - “WIND” ou equivalente.</li> <li>• Bucha de Nylon - “FISCHER” ou equivalente. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED</li> </ul> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo 80mm x 40mm, a ser fixada na parte posterior do painel, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até _/_/_ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: Deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fixada no local definido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria prima.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Embalar o painel com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, rafia ou fita de polipropileno.</li> <li>• Os 4 suportes e o conjunto de fixação deverão ser acondicionados em um único saco plástico transparente, lacrado, que deverá receber rótulo de fácil leitura, com</li> </ul>	Unidade	13	428,17	5566,21

		<p>identifi cação do fabricante, do fornecedor e código e discriminação FDE do produto. • Os sacos plásticos de suportes e conjunto de fi xação da totalidade do lote deverão ser fornecidos em uma ou mais caixas de papelão. • Rotulagem das embalagens das lousas e das calhas - devem constar do lado externo das embalagens, rótulos de fácil leitura com identifi cação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. • Não deverão ser utilizadas fi tas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: O protótipo deve ser entregue embalado e rotulado como especifi cado. Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem solu- ções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</p> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente.</li> <li>• Utilizar cordas para prender a carga.</li> <li>• Proteger contra intempé-ries.</li> </ul> <p><b>RECEBIMENTO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tolerâncias: - Dimensionais a critério da FDE; - Espessuras de chapas de aço devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</li> </ul>				
13	<p><b>QUADRO BRANCO</b></p> <p>–</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/QB01_20_12_12.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/QB01_20_12_12.pdf</a></p> <p><b>QB 01</b></p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Quadro em painel MDF, quadriculado, dotado de suportes de fi xação e calha metálica, acompanhado de apagador e canetas.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Painel em MDF de 20mm (ver referências), dimensões 1200mm (altura) x 2500mm (largura), revestido na face frontal em laminado melamínico de alta pressão “lousa” quadriculado, 1mm (espessura), quadriculado de 5 x 5cm, cor BRANCO BRILHANTE (ver referências). A face posterior deverá ser revestida com chapa de balanceamento - contra-placa fenólica de 0,6mm, lixada em uma face (ver referências). • Todos os bordos do painel deverão ser encabeçados com fi ta de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com “primer”, 1,5mm (espessura), cor CINZA (ver referências), coladas com adesivo “Hot Melting” (ver referências). • 8 suportes de fi xação do painel em aço SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm) , dobradas e estampadas conforme desenho. • Conjunto para fi xação dos suportes ao painel composto de 16 parafusos de aço, bicromatizados, rosca métrica, cabeça cilíndrica, fenda simples, M6 (diâmetro de 6mm) x 16mm (comprimento) e 16 buchas auto-atarraxantes de zamac para parafusos M6, 15mm (comprimento) - ver referências. • Conjunto para fi xação na parede composto de 8 parafusos de aço carbono, zincados, rosca soberba, cabeça sextavada, 1/4” (diâmetro de 6,3mm) x 60mm (comprimento), com arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm) e 8 buchas de Nylon tipo S10 (ver referências). • Calha metálica em chapa 18 (1,2mm), aço galvanizado, com 967mm de comprimento, dobrada e estampada conforme desenho. Complementos: - Reforço em chapa 16 (1,5mm), aço galvanizado, com 967mm de comprimento, dobrado e estampado conforme desenho; - Fechamento das duas extremidades da calha em chapa 20 (0,9mm), aço galvanizado - ver desenho. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, cor CINZA (ver referências).</li> </ul> <p><b>COMPLEMENTO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cada quadro deverá ser fornecido acompanhado de 1 apagador e 4 caixas com 12 canetas cada, nas cores vermelho, verde, azul e preto (ver referências).</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especifi cações técnicas. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. • 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.</li> </ul> <p><b>REFERÊNCIAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Laminado melamínico de alta pressão “lousa” quadriculado - cor BRANCO BRILHANTE - linha “Lousas” padrão F608 Brancoline (1250 x 3080mm) com espessura de 1mm - “FÓRMICA” ou equivalente. • MDF - “Madeira” (1830 x 2750mm) com espessura de 20mm - “DURATEX” ou equivalente. • Chapa de balanceamento (1250 x 3080mm) - contra-placa fenólica com espessura de 0,6mm -</li> </ul>	Unidade	1	676,67	676,67

		<p>“FÓRMICA” ou equivalente. • Fita de bordo em PVC com espessura de 1,5mm - “REHAU” ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*)428 C. • Adesivo “Hot Melting” para bordos: Jowatherm 28050 - “ARTECOLA” ou equivalente. • Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL 7040. • Parafusos e arruelas - “CISER” ou equivalente. • Bucha de zamac - “WIND” ou equivalente. • Bucha de Nylon tipo S10 - “FISCHER” ou equivalente. • Canetas e apagador: - PILOT; - FABER CASTELL; - RADEX. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</p> <p>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo 80mm x 40mm, a ser fixada na parte posterior do painel, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até __/__/__ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: Deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fixada no local definido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria prima.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <p>• 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.</p> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <p>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</p> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <p>• Embalar o painel com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, rafia ou fita de polipropileno. • A calha metálica deverá ser embalada em papel corrugado (crepado). • Os 8 suportes e o conjunto de fixação deverão ser acondicionados em um único saco plástico transparente, lacrado, que deverá receber rótulo de fácil leitura, com identificação do fabricante, do fornecedor e código e discriminação FDE do produto. • Os sacos plásticos de suportes e conjunto de fixação da totalidade do lote deverão ser fornecidos em uma ou mais caixas de papelão. • Rotulagem das embalagens das lousas e das calhas - devem constar do lado externo das embalagens, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: O protótipo deve ser entregue embalado e rotulado como especificado. Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</p> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <p>• Manipular cuidadosamente. • Utilizar cordas para prender a carga. • Proteger contra intempéries. <b>RECEBIMENTO</b></p> <p>• Tolerâncias: - Dimensionais a critério da FDE; - Espessuras de chapa de aço devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</p>				
14	<p>REFRIGERADOR 2 PORTAS –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/RF03_28_01_16.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/RF03_28_01_16.pdf</a></p> <p>RF 03</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <p>• Refrigerador industrial vertical de 2 portas, monofásico 220V, compressor de 1/3 hp, sistema de transmissão térmica convectiva de ar forçado através de evaporadores e condensadores, e eliminação automática da água de degelo (sistema “frost-free”), dotado de 4 prateleiras ajustáveis. Capacidade útil mínima de 540 litros. • O equipamento deve possuir certificação INMETRO, conforme estabelecido nas portarias nº 371, de 29 de dezembro de 2009 e nº 328, de 08 de agosto de 2011. <b>CONSTITUINTES</b></p> <p>• Gabinete tipo monobloco revestido interna e externamente em aço inoxidável AISI 304, espessura mínima chapa 22 (0,80mm), acabamento brilhante. • Isolamento do gabinete em poliuretano injetado, com espessura mínima de 55mm e densidade mínima de 36 kg/m³. • Quatro (4) pés metálicos fixados através de parafusos à estrutura, dotados de ponteiros maciços de poliamida 6.0, fixadas de modo que a base do equipamento situe-se a aproximadamente 150 mm do piso. • Portas revestidas interna e externamente em aço inoxidável AISI 304, espessura mínima chapa 22 (0,80mm), acabamento brilhante. • Isolamento da porta de poliuretano injetado, com espessura mínima</p>	Unidade	1	7133,33	7133,33

		<p>de 45 mm e densidade mínima de 36 kg/m<sup>3</sup>. • Trincos e dobradiças em aço inox. Trincos com travamento automático. • Vedação hermética em todo o perímetro das portas através de gaxeta magnética sanfonada que deve amoldar-se perfeitamente à superfície da área a ser vedada. • Barreira térmica em todo o perímetro dos batentes das portas para evitar a condensação, constituída de resistência elétrica de baixa potência, intercambiável. • Controle de temperatura por meio de termostato regulável, dotado de termômetro digital, com posicionamento frontal de fácil acesso. • Refrigeração por transmissão térmica convectiva, dotado de compressor hermético de 1/3 hp, monofásico 220V, com sistema de ar forçado e degelo automático (sistema “frost free”). • O gás a ser utilizado no processo de refrigeração não poderá ser prejudicial à camada de ozônio, conforme Protocolo de Montreal de 1987; Decreto Federal nº 99.280 de 07/06/90; Decreto Estadual nº 41.629 de 10/03/97 e Resolução Conama nº 267 de 2000. • O gás refrigerante deve ainda possuir, preferencialmente, baixo índice GWP (“Global Warming Potential” - Potencial de Aquecimento Global), conforme Protocolo de Kyoto de 1997 e Decreto Federal nº 5.445 de 12/05/05. • Quatro (4) prateleiras em grade de aço inox AISI 304, com perfil de seção circular com diâmetro de 1/4”. Distância máxima de 25mm entre os perfis. • As paredes internas do gabinete devem ser dotadas de dispositivos em aço inox que possibilitem o ajuste de altura das prateleiras a cada 70mm (+/-10mm). • As prateleiras devem ter capacidade para armazenar recipientes “Gastronorm” modelo 1/1 (530 x 325 x 65)mm. • Piso do gabinete, revestido em aço inoxidável AISI 304, espessura mínima chapa 22 (0,80mm). • Painel superior, espessura mínima chapa 22 (0,75mm), para proteção dos sistemas de refrigeração e elétrico do equipamento. • Parafusos e porcas em aço inox. • Dimensionamento e robustez de fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a potência do equipamento. • Cordão de alimentação (rabicho), certificado pelo INMETRO conforme Portaria nº 640, e em conformidade com a norma ABNT NBR NM 287-4. Indicação da voltagem no cordão de alimentação do aparelho. Comprimento útil mínimo do cordão: 1,0m. • Plugue certificado pelo INMETRO conforme Portaria nº 136 e em conformidade com a norma ABNT NBR 14136. • Conectores para fiação em poliamida, dotados de parafusos para compressão dos fios. • Todo o sistema elétrico deve ser fixado ao gabinete por meio de braçadeiras. • Selo de certificação INMETRO. <b>FABRICAÇÃO</b></p> <p>• Para fabricação é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material. • Peças metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda compatível com aço inox 304, configurando uma estrutura única e possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • O equipamento e seus componentes devem ser isentos de rebarbas, arestas cortantes ou elementos perfurantes. • O compressor deve ser instalado na parte superior do equipamento. • O equipamento deve ser dotado de sistema de degelo automático, de forma a ser desnecessária manutenção desta natureza, evitando a interrupção do processo de conservação dos alimentos e a indesejável retirada de blocos de gelo por processos que possam vir comprometer seu funcionamento e vida útil. • O líquido acumulado no condensador deve ser drenado até a parte posterior externa do refrigerador para eliminação por evaporação ou coletado em bandeja. • O equipamento deve ser projetado para a temperatura de trabalho de até +2°C a +6°C. • Devem ser utilizados componentes (sistema de refrigeração) que do ponto de vista de potência consumida permitam uma otimização no consumo de energia durante a sua vida útil. • No produto acabado, o filme plástico de proteção das chapas de aço inox deve poder ser facilmente removido pelo usuário, sendo imprescindível que na montagem do aparelho o filme seja previamente removido: - De todas as suas partes internas; - Das dobras das portas; - De qualquer outra parte junto a dobras; - Sob qualquer elemento sobreposto.</p> <p><b>REFERÊNCIAS</b> • Compressores: “TECUNSEH” / “ELGIN” ou equivalente. • Unidade condensadora: “MIPAL” ou equivalente. • Termômetro digital: “Every Control”/ “Full Gauge” ou equivalente. • Ventilador: “ELCO” ou equivalente.</p> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <p>• Identificação com nome e/ou logomarca da empresa fabricante fixada na parte frontal do aparelho. • Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte traseira, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação; -</p>				
--	--	--	--	--	--	--

		<p>Nº do contrato; - Garantia até _/_/_ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do equipamento. MANUAL DE INSTRUÇÕES • Todo equipamento deve vir acompanhado do “MANUAL DE INSTRUÇÕES” em português, fixado em local visível e seguro contendo: - Orientação para instalação e forma de uso correto; - Procedimentos de segurança; - Regulagem, manutenção e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia; - Procedimentos para acionamento da assistência técnica que deve possuir cobertura em todo o Estado de São Paulo; - Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal, instruções para acionamento da assistência técnica e seus endereços no Estado de São Paulo. Obs.: Na impossibilidade de preenchimento do certificado de garantia com todos os dados solicitados, é obrigatória a apresentação de cópia da Nota Fiscal de venda acompanhando cada caixa do produto dentro de um envelope colado do lado externo da embalagem.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dois anos de cobertura integral do equipamento. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Caixas de papelão com engradado de madeira na base, ou caixa engradada de madeira. A madeira utilizada deve ser de procedência legal. • Papelão ondulado ou saco plástico tipo bolha para proteção de superfície externa. • O engradado deve estar distanciado 10cm do solo por meio de tarugos ou sarrafos fixados nas extremidades de modo a permitir o manuseio por meio de Porta Pallets. • Rotulagem da embalagem - deve constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código FDE do equipamento, indicação de voltagem / frequência e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. Obs.: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do “MANUAL DE INSTRUÇÕES.”</li> </ul> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente os volumes. • Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Deverá ser apresentada acompanhada dos seguintes documentos: - Declaração de assistência técnica gratuita em todo o Estado de São Paulo durante a vigência da garantia, emitida pelo fornecedor; - Declaração de comprovação da composição do aço inox; - Ficha técnica do fabricante do gás refrigerante; - Declaração de uso do gás não prejudicial à camada de ozônio / Declaração de uso do gás de baixo índice GWP ("Global Warming Potential" - Potencial de Aquecimento Global). As declarações deverão conter a discriminação do gás utilizado.</li> </ul> <p><b>LEGISLAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Protocolo de Montreal de 1987 – Estabelece medidas apropriadas para proteger a saúde humana e o meio ambiente contra os efeitos adversos que resultem, ou possam resultar, de atividades humanas que modifiquem, ou possam modificar, a camada de ozônio. • Decreto Federal nº 99.280, de 07 de junho de 1990 – Promulga a Convenção de Viena para a proteção da Camada de Ozônio e do Protocolo de Montreal sobre substâncias que destroem a camada de ozônio. • Resolução nº13 de 1995 - CONAMA – Conselho Nacional do Meio Ambiente - Considera o Programa Brasileiro de Eliminação da Produção e do Consumo das Substâncias que Destroem a Camada de Ozônio visando estabelecer a eliminação gradativa do uso de tais substâncias no País. • Decreto Estadual nº 41.629, de 10 de março de 1997 – Dispõe sobre proteção do meio ambiente e do consumidor relacionada ao uso do CFC, sobre medidas de capacitação tecnológica e sobre a vedação de aquisição pelos órgãos e entidades da Administração Pública Estadual direta e indireta, de produtos ou equipamentos contendo substâncias que destroem a Camada de Ozônio - SDOs, controladas pelo Protocolo de Montreal, e dá providências correlatas. • Protocolo de Kyoto de 1997 – Constitui-se no protocolo de tratado internacional com compromissos para a redução da emissão dos gases que agravam o efeito estufa, considerados como causa antropogênicas do aquecimento global. • Decreto Federal nº 5.445, de 12 de maio de 2005 – Promulga o Protocolo de Kyoto à Convenção-Quadro das Nações Unidas sobre Mudança do Clima, aberto a assinaturas na cidade de Kyoto, Japão, em 11 de dezembro de 1997,</li> </ul>			
--	--	--	--	--	--



		<p>por ocasião da Terceira Conferência das Partes da Convenção-Quadro das Nações Unidas sobre Mudança do Clima. • Resolução – RDC nº 20 de 22 de março de 2007 – Regulamento técnico sobre disposições para embalagens, revestimentos, utensílios, tampas e equipamentos metálicos em contato com alimentos. • Resolução nº 267 de 2000 - CONAMA – Conselho Nacional do Meio Ambiente - Proíbe em todo o território nacional a utilização das substâncias controladas, especificadas no Protocolo de Montreal sobre substâncias que destroem a camada de ozônio, e incluídas no Anexo desta Resolução, nos sistemas, equipamentos, instalações e produtos novos, nacionais e importados. • Lei Federal nº 12.187, de 29 de dezembro de 2009 – Institui a Política Nacional sobre a Mudança do Clima – PNMC e dá outras providências. • Decreto Federal nº 7.390, de 09 de dezembro de 2010 – Regulamenta os artigos 6º, 11º e 12º da Lei nº 12.187, de 29 de dezembro de 2009, que institui a Política Nacional sobre Mudança do Clima - PNMC, e dá outras providências. • Lei Federal nº 10.295, de 17 de outubro de 2001 – Dispõe sobre a Política Nacional de Conservação e Uso Racional de Energia. • Decreto Federal nº 4.059, de 19 de dezembro de 2001 – Regulamenta a Lei nº 10.295, de 17 de outubro de 2001, que dispõe sobre a Política Nacional de Conservação e Uso Racional de Energia, e dá outras providências. Portaria INMETRO nº 260, de 05 de junho de 2014 – Dispõe sobre a necessidade de fazer ajustes no Regulamento Técnico da Qualidade de Fios, Cabos e Cordões Flexíveis Elétricos, aprovado pela Portaria Inmetro Nº 589, de 05 de Novembro de 2012. • Portaria INMETRO nº 640, de 30 de Novembro de 2012 – Institui a certificação compulsória para fios, cabos e cordões flexíveis elétricos. • Portaria INMETRO nº 371, de 29 de dezembro de 2009 – Aprova os requisitos de avaliação da conformidade para segurança e institui a certificação compulsória para aparelhos eletrodomésticos e similares. • Portaria INMETRO nº 328, de 08 de agosto de 2011 – Apresenta considerações para dirimir dúvidas e esclarecer o escopo de aparelhos eletrodomésticos e similares, publicado na Portaria Inmetro nº 371/2009.</p> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ABNT NBR NM 287-4: 2009 - Cabos isolados com compostos elastoméricos termofixos, para tensões nominais até 450/750V, inclusive – Parte 4: Cordões e cabos flexíveis. • ABNT NBR NM 60335-1:2010 - Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares – Parte 1: Requisitos gerais. • ABNT NBR 14136:2013 - Plugues e tomadas para uso doméstico e análogo até 20 A/250 V em corrente alternada – Padronização. • AISI - American Iron and Steel Institute. • ASTM/A480M - Standard Specification for General Requirements for Flat-Rolled Stainless and Heat-Resisting Steel Plate, Sheet, and Strip.</li> </ul> <p>Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>				
15	<p>REFRIGERADOR COMBINADO FROST-FREE –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/RF04_26_02_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/RF04_26_02_15.pdf</a></p> <p>Código RF 04</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Refrigerador combinado (duplex) vertical, de uso doméstico, sistema de refrigeração “frost-free”, capacidade total mínima de 260 litros e máxima de 320 litros. • O refrigerador deve atender o estabelecido na Portaria nº 20, de 01 de fevereiro de 2006 do Inmetro e possuir “Etiqueta Nacional de Conservação de Energia - ENCE”, apresentando “Faixa de Classificação Nível A”.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Gabinete externo do tipo monobloco revestido em chapa de aço galvanizado com acabamento em pintura eletrostática (a pó), poliéster na cor branca. • Sistema de isolamento térmico em espuma de poliuretano injetado. • Gabinete interno revestido em painéis plásticos divididos em duas partições, com duas (2) portas, configurando o tipo “combinado” (ou duplex), sendo a primeira o freezer e a segunda o refrigerador, contendo paredes com relevos para acoplagem das prateleiras internas deslizantes. • Compartimento de congelamento (freezer) com capacidade mínima de 50L. • Prateleira e/ou gaveta plástica no compartimento do freezer. • Portas em aço galvanizado com acabamento em pintura eletrostática (a pó), poliéster na cor branca, injetada internamente com sistema de isolamento térmico por espuma injetada de poliuretano expandido. • Gaxetas plásticas magnéticas para vedação hermética das portas com o gabinete. • Conjunto de prateleiras de vidro temperado, ou acrílico, removíveis e reguláveis. • Prateleiras de porta e cestos plásticos, removíveis e reguláveis. • Gaveta plástica para acondicionamento de frutas, verduras e legumes. • Conjunto de dobradiças metálicas. • Sapatas niveladoras. • Sistema de controle de</li> </ul>	Unidade	2	2099,95	4199,90



		<p>temperatura por meio de termostato ajustável. • Sistema de refrigeração por compressor hermético, transmissão térmica convectiva por meio de evaporação e condensação através do sistema de ar forçado e liberação de calor por meio de resistências elétricas, impedindo a formação de camadas de gelo (sistema “frost-free”). • Compressor com gás refrigerante R600a, conforme legislação vigente. • O gás a ser utilizado no processo de refrigeração não poderá ser prejudicial à camada de ozônio, atendendo ao Protocolo de Montreal de 1987; Decreto Federal nº 99.280 de 07/06/90, ao Decreto Estadual nº 41.629 de 1997 e à Resolução Conama nº 267 de 2000. • O gás refrigerante deve ainda possuir baixo índice GWP (“Global Warming Potential” – Potencial de Aquecimento Global), atendendo ao Protocolo de Kyoto de 1997 e Decreto Federal nº 5445 de 12/05/05, à Lei Estadual 13.798 de 2009, à Lei Federal 12.187 de 2009, ao Decreto Estadual nº55.947 de 2010 e ao Decreto Federal nº7.390 de 2010. • Dimensionamento da fiação e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação. • Plugue de 10A e cordão de alimentação com certificação INMETRO. • Voltagem do refrigerador: 110V ou 220V (conforme tensão local). • Indicação da voltagem no cordão de alimentação do aparelho. • Etiqueta Nacional de Conservação de Energia - ENCE, apresentando “Faixa de Classificação Nível A”. REQUISITOS DE SEGURANÇA • O produto deve atender os requisitos de segurança estabelecidos na NM 60335-1:2010 - Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares-Parte 1: Requisitos gerais. • O produto deve atender à Resolução RDC nº. 20, de 22 de março de 2007 - ANVISA, e suas alterações.</p> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• As matérias primas utilizadas na fabricação do equipamento devem atender às normas técnicas específicas para cada material. • Gabinete e parte externa da(s) porta(s) em chapa de aço galvanizada ou fosfatizada com acabamento em pintura eletrostática em pó, poliéster, na cor branca. • Aramados galvanizados ou fosfatizados com acabamento em pintura eletrostática em pó, poliéster, na cor branca. • Elementos de fixação expostos, parafusos e arruelas deverão possuir proteção adequada contra corrosão/ oxidação.</li> </ul> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Identificação com nome e/ou logomarca da empresa fabricante, fixada na parte externa frontal do aparelho. • Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte traseira do equipamento, contendo: - Nome do fabricante; - Nome do fornecedor; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação(mês /ano); - Nº do contrato; - Garantia até ____/____/____(12 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do equipamento; - Frequência nominal, em Hertz (Hz); - Potência nominal em watts (W); - Referência do modelo. Obs.1:Deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria prima.</li> </ul> <p><b>MANUAL DE INSTRUÇÕES</b> • Todo equipamento deve vir acompanhado do “MANUAL DE INSTRUÇÕES”, em português, fixado em local visível e seguro, contendo: - Orientação para instalação e forma de uso correto; - Procedimentos de segurança; - Regulagem, manutenção e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica; - Relação de oficinas de assistência técnica autorizada no Estado de São Paulo; - Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal. Obs.2: Na impossibilidade de preenchimento do certificado de garantia com todos os dados solicitados, é obrigatória a apresentação de cópia da Nota Fiscal de venda acompanhando cada caixa do produto dentro de um envelope colado do lado externo da embalagem.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Um (01) ano contra defeitos de fabricação. Obs.3: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Estruturas em EPS (Isopor) de alta densidade com elementos moldados de modo a garantir proteção adequada no transporte e armazenamento. • Rotulagem da embalagem - deve constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do equipamento, indicação de voltagem / frequência e orientações sobre manuseio, transporte e</li> </ul>				
--	--	---	--	--	--	--

		<p>estocagem. Obs.4:Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do “MANUAL DE INSTRUÇÕES”. Obs.5: Outros tipos de embalagens que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovadas pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia. TRANSPORTE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente os volumes. • Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Deverá ser apresentada acompanhada da seguinte documentação: - Declaração de uso do gás não prejudicial à camada de ozônio - Declaração de uso do gás de baixo índice GWP ("Global Warming Potential" - Potencial de Aquecimento Global). As declarações deverão conter a discriminação do gás utilizado. - Declaração de atendimento à Resolução RDC nº. 20, de 22 de março de 2007 - ANVISA, e suas alterações. - Laudos técnicos laboratoriais ou declaração de atendimento à NM 60335-1:2010- Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares- Parte 1: Requisitos gerais.</li> </ul> <p>LEGISLAÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Protocolo de Montreal de 1987 - Estabelece medidas apropriadas para proteger a saúde humana e o meio ambiente contra os efeitos adversos que resultem, ou possam resultar, de atividades humanas que modifiquem, ou possam modificar, a camada de ozônio. • Decreto Federal nº 99.280 de 90 - Promulga a Convenção de Viena para a proteção da Camada de Ozônio e do Protocolo de Montreal sobre substâncias que destroem a camada de ozônio. • Decreto Estadual nº 41.629 de 1997 - Dispõe sobre proteção do meio ambiente e do consumidor relacionada ao uso do CFC, sobre medidas de capacitação tecnológica e sobre a vedação de aquisição pelos órgãos e entidades da Administração Pública Estadual direta e indireta, de produtos ou equipamentos contendo substâncias que destroem a Camada de Ozônio - SDOs, controladas pelo Protocolo de Montreal, e dá providências correlatas. • Resolução nº 267 de 2000 - CONAMA - Conselho Nacional do Meio Ambiente - Revoga as Resoluções nº 13/95 e 229/97; alterada pela resolução Resolução CONAMA 340/03, revogando o art. 7º e alterando o art. 15º, referentes ao uso de cilindros para envasamento dos gases que destroem a camada de ozônio. - Dispõe sobre a proibição de utilização no território nacional das substâncias controladas, especificadas no Protocolo de Montreal que destroem a camada de ozônio. • Protocolo de Kyoto de 1997 - Constitui-se no protocolo de tratado internacional com compromissos para a redução da emissão dos gases que agravam o efeito estufa, considerados como causa antropogênicas do aquecimento global. • Decreto Federal nº 5.445 de 12/05/05 - Promulga o Protocolo de Kyoto à Convenção-Quadro das Nações Unidas sobre Mudança do Clima, aberto a assinaturas na cidade de Kyoto, Japão, em 11 de dezembro de 1997, por ocasião da Terceira Conferência das Partes da Convenção-Quadro das Nações Unidas sobre Mudança do Clima. • Lei Estadual nº 13.798 de 2009 - Institui a Política Estadual de Mudanças Climáticas - PEMC. • Lei nº 12.187 de 2009 - Institui a Política Nacional sobre Mudança do Clima - PNMC e dá outras providências • Decreto Estadual nº 55.947 de 2010 - Regulamenta a Lei nº 13.798 de 2009, que dispõe sobre a Política Estadual de Mudanças Climáticas. • Decreto nº 7.390 de 2010 - Regulamenta os arts. 6º, 11 e 12 da Lei nº 12.187 de 2009, que institui a Política Nacional sobre a Mudança do Clima -PNMC, e dá outras providências. • Resolução – RDC nº 20 de 22 de março de 2007 – Regulamento técnico sobre disposições para embalagens, revestimentos, utensílios, tampas e equipamentos metálicos em contato com alimentos. • Lei Federal nº 10.295, de 17 de outubro de 2001, que dispõe sobre a Política Nacional de Conservação e Uso Racional de Energia. • Decreto Federal nº 4.059, de 19 de dezembro de 2001, regulamenta a Lei nº 10.295, de 17 de outubro de 2001, que dispõe sobre a Política Nacional de Conservação e Uso Racional de Energia, e dá outras providências. • Portaria INMETRO nº20, de 01 de fevereiro de 2006 - Aprova o Regulamento de Avaliação da Conformidade de Refrigeradores e seus Assemblhados, de uso doméstico e institui, no âmbito do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade - SBAC, a etiquetagem compulsória para aparelhos de refrigeração de uso doméstico (refrigeradores e freezer).</li> </ul> <p>NORMAS</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ABNT NBR 14136:2012 Errata 4:2013 - Plugues e tomadas para uso doméstico e análogo até 20 A/250 V em corrente alternada – Padronização. • ABNT NBR 60335-1:2010 - Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares- Parte 1: Requisitos gerais. Obs.6: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação.</li> </ul>				
--	--	---	--	--	--	--

		Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.				
16	<p>SUPORTE PARA TELEVISORES LED 40" –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/RK06_07_07_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/RK06_07_07_15.pdf</a></p> <p>Código RK 06</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Suporte fixo de parede para TV LED, dotado de furação padrão VESA de (200 x 200) mm a (400x 400) mm, de aço carbono, com capacidade mínima de sustentação de 45 kg, sistema antifurto com cadeado e conjunto para fixação. CONSTITUINTES</li> <li>• Base em chapa 14 (1,9mm) de aço carbono laminada a frio com acabamento em pintura eletrostática brilhante na cor preta. Deve conter 6 furos para fixação na parede e furação para instalação de trava antifurto. • 2 travessas confeccionadas em chapa 14 (1,9mm) de aço carbono laminada a frio com acabamento em pintura eletrostática brilhante, preta, dotadas de furos para fixação padrão VESA de (200 x 200) a (400 x 400)mm para fixação no painel traseiro do televisor. • As travessas após serem fixadas no aparelho devem ser engatadas na base e travadas na posição desejada através de parafusos. Após o travamento das partes, o suporte não deve permitir a movimentação do aparelho. Obs.: O conjunto de base e suporte quando instalado deve permitir que o televisor fique no máximo a 55mm da parede. • Componentes do Sistema Anti-furto: Barra de aço carbono SAE 1010/1020 laminada a frio chata, em chapa 14 (1,9mm) ou redonda (Ø 1/2"), a ser instalada em posição horizontal para travamento das partes e para impedir a remoção do televisor ou sua desmontagem. • Deve ser dotada de furo para a colocação de cadeado de 35mm (ver referências). • Conjunto para fixação das travessas no televisor composto por (ver referências): - 16 parafusos de aço-carbono zincados, rosca métrica, cabeça panela, fenda Phillips, sendo 4 parafusos M4 (Ø4mm) x 16mm, 4 parafusos M5 (Ø5mm) x 16mm, 4 parafusos M6 (Ø6mm) x 16mm e 4 parafusos M8 (Ø8mm) x 16mm; - 16 arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm), sendo cada 4 de cada tamanho correspondente aos parafusos; - 16 arruelas de nylon sendo cada 4 de cada tamanho correspondente aos parafusos. • Conjunto para fixação da base na parede composto por (ver referências): - 6 parafusos de aço-carbono, zincados, rosca soberbas, cabeças sextavadas, 1/4" x 60mm; - 6 arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm); - 6 buchas de nylon tipo S10; - 6 buchas de nylon tipo FU 10 x 60.</li> </ul> <p><b>ACESSÓRIOS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cadeado autoblocável, com trava oblíqua, composto por corpo em latão maciço (35mm x 33mm) e haste cromada (Ø 1/4" = 6,4mm), fornecido com chaves em duplicata (ver referências).</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir detalhamentos e especificações técnicas, e atender as normas específicas para cada material. • Aplicar tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. • Soldas devem possuir superfícies lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmaltar juntas e arredondar cantos agudos.</li> </ul> <p><b>REFERÊNCIAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Parafusos e arruelas – "CISER" ou equivalente. • Bucha de Nylon – "FISCHER" ou equivalente. • Cadeado – "PAPAIZ" CR35 ou equivalente.</li> </ul> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta auto-adesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na base do suporte, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Endereço/telefone do fornecedor; - Data de Fabricação; - Nº do contrato; - Garantia até _/_/_ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do equipamento. Obs.:Deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria prima.</li> </ul> <p><b>MANUAL DE INSTRUÇÕES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Todo equipamento deve vir acompanhado do "MANUAL DE INSTRUÇÕES", em português, contendo: - Orientação para instalação e forma de uso correto, explicitando que os conjuntos de fixação devem ser compatíveis com o modelo do televisor; - Indicação da carga máxima permitida; - Regulagem, manutenção e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica; - Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal. Obs.: Na impossibilidade de preenchimento do certificado de garantia com todos os dados solicitados, é obrigatória a</li> </ul>	Unidade	1	108,50	108,50

		<p>apresentação de cópia da Nota Fiscal de venda acompanhando cada caixa do produto dentro de um envelope colado do lado externo da embalagem.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>As peças deverão ser acondicionadas em caixa de papelão.</li> <li>Rotulagem da embalagem - deve constar do lado externo da embalagem rótulo de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.</li> <li>O conjunto de fixação deverá ser acondicionado em embalagem plástica avulsa, transparente, lacrada, que deverá receber rótulo de fácil leitura com identificação do fabricante, do fornecedor, código e discriminação do produto. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do "MANUAL DE INSTRUÇÕES". Obs.2: Outros tipos de embalagens que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovadas pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</li> </ul> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Manipular cuidadosamente.</li> <li>Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>RECEBIMENTO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>A critério da FDE, componentes e insumos equivalentes aos especificados poderão ser aceitos desde que comprovadas as suas características funcionais e seu padrão de qualidade.</li> <li>Tolerâncias: - Dimensionais a critério da FDE; - Espessuras de chapa conforme Normas da ABNT.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Deve vir acompanhada do laudo técnico* de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO para realização desse ensaio.</li> <li>Apresentar, também, declaração elaborada em papel timbrado e assinada pelo responsável técnico do fabricante ou laudo de ensaio laboratorial que comprove a capacidade máxima de sustentação indicada no "MANUAL DE INSTRUÇÕES". *A identificação clara e inequívoca do produto ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos.</li> </ul>				
17	<p>RELÓGIO –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/RP02_31_07_12.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/RP02_31_07_12.pdf</a></p> <p>Código RP 02</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Relógio de parede com funcionamento a “quartz” alimentado por pilha alcalina.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Relógio de parede, diâmetro mínimo de 35cm.</li> <li>Mostrador com diâmetro mínimo de 25cm, branco e algarismos arábicos na cor preta.</li> <li>Caixa em plástico injetado, espessura mínima de 1,5mm.</li> <li>Anel frontal de plástico cromado, liso, sem texturas ou elementos decorativos.</li> <li>Vidro protetor.</li> <li>Ponteiros na cor preta com indicação para horas, minutos e segundos.</li> <li>O fundo do mostrador não deve apresentar texturas ou elementos de decoração e deve ser branco.</li> <li>acessórios • 1 jogo de pilhas alcalinas. Obs.: Deve ser fornecida a quantidade de pilhas suficiente para o funcionamento do relógio. Nota: Os acessórios que não sejam parte integrante do produto saído de fábrica, devem ser embalados em conjunto devidamente identificados e fixados com fita adesiva em uma das laterais externas da caixa.</li> </ul> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Etiqueta auto adesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte traseira do aparelho, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até ____/____/____ (12 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do equipamento. Obs.: Deve ser apresentada com a etiqueta fixada no local definido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria prima. manual de instruções • Todo aparelho deve vir acompanhado de "MANUAL DE INSTRUÇÕES", em português, contendo: - Orientações para instalação e forma de uso corretos; - Procedimentos para conservação e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia; - Certificado de garantia. Obs.: Na impossibilidade de preenchimento do certificado de garantia com todos os dados solicitados é obrigatória a apresentação de cópia de Nota</li> </ul>	Unidade	5	58,60	293,00

		<p>Fiscal de venda acompanhando cada caixa do produto dentro de um envelope colado do lado externo da embalagem.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Um ano contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. controle de qualidade • Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os relógios devem ser envoltos em saco plástico transparente e acondicionados em caixa de papelão ondulado. • Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do "MANUAL DE INSTRUÇÕES". Obs.2: Outros tipos de embalagens que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovadas pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia. transporte • Manipular cuidadosamente. • Proteger contra intempéries.</li> </ul>				
18	<p>SECADORA DE ROUPAS –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/SR01_20_09_13.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/SR01_20_09_13.pdf</a></p> <p>Código SR 01</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Secadora de roupas automática de uso doméstico, com capacidade de secagem para 10kg, certifi cada pelo NMETRO, conforme estabelecido na Portaria nº 371, de 29 de dezembro de 2009 e Portaria nº 328, de 08 de agosto de 2011.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Gabinete externo do tipo monobloco revestido em chapa de aço galvanizado com acabamento em pintura eletrostática a pó (epóxi/ poliéster) na cor BRANCA. • Painel de controle externo com botão seletor de funções pré-programadas de secagem e teclas de ajuste da temperatura. Todas as funções devem ser identi fi cadas. • Programação com diferentes tipos de secagem. • Níveis de temperatura para secagem: "normal" e "delicada". • Função de eliminação de odor. • Porta com abertura frontal e visor circular em vidro temperado. • Compartimento interno (cesto) em aço inox AISI 304 e/ou aço esmaltado. • Filtro interno. • Motor de rotação auto reversível. • Potência da resistência do aquecedor de 1350W a 2000W. • Tubo fl exível e/ou direcionador de ar. • Sapatas niveladoras. • Dimensionamento da fi ação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação, estando de acordo com a determinação da portaria Inmetro nº185, de 21 de julho de 2000, que determina a obrigatoriedade de todos os produtos eletroeletrônicos se adaptarem ao novo padrão de plugues e tomadas NBR14136, a partir de 1º de janeiro de 2010. • Plugue e cordão de alimentação com certifi cada INMETRO. • Voltagem da secadora: 220V. • Indicação da voltagem no cordão de alimentação (rabicho) do aparelho.</li> </ul> <p><b>REQUISITOS DE SEGURANÇA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O produto deve atender os requisitos de segurança estabelecidos na NM 60335-1:2010 - Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares- Parte 1: Requisitos gerais. SELO INMETRO • A secadora deve possuir Selo de certifi cação, conforme estabelecido na portaria INMETRO nº nº 371, de 29 de dezembro de 2009. <b>FABRICAÇÃO</b></li> <li>• Para fabricação é indispensável atender às especi fi cações técnicas e recomendações das normas vigentes especi fi cas para cada material. • Todas as partes metálicas deverão estar isentos de rebarbas e arestas cortantes. • Todas as fi xações visíveis, parafusos, arruelas deverão possuir proteção adequada contra corrosão/ oxidação ou serem fabricados em aço inox. <b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></li> <li>• Identifi cação com nome e/ou logomarca da empresa fabricante, fi xada na parte externa frontal do aparelho. • Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informa- ções impressas de forma permanente, a ser fi xada na parte traseira do equipamento, contendo: - Nome do fabricante; - Nome do fornecedor; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até ____/____/____ (12 meses após a data da nota fi scal de entrega); - Código FDE do equipamento; - Frequência nominal, em Hertz (Hz); - Potência nominal em watts (W); - Referência do modelo. Obs.:Deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas, fi xadas nos locais defi nidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria prima.</li> </ul> <p><b>MANUAL DE INSTRUÇÕES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Todo equipamento deve vir acompanhado do "MANUAL DE INSTRUÇÕES", em português, contendo: - Orientação para instalação</li> </ul>	Unidade	1	1939,50	1939,50

		<p>e forma de uso correto; - Procedimentos de segurança; - Regulagem, manutenção e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica; - Relação de oficinas de assistência técnica autorizada no Estado de São Paulo; - Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal. Obs.: Na impossibilidade de preenchimento do certificado de garantia com todos os dados solicitados, é obrigatória a apresentação de cópia da Nota Fiscal de venda acompanhando cada caixa do produto dentro de um envelope colado do lado externo da embalagem.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Um (01) ano 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.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Estruturas em EPS (Isopor) de alta densidade, papelão e elementos de modo a garantir proteção adequada no transporte e armazenamento.</li> <li>• Rotulagem da embalagem - deve constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do equipamento, indicação de voltagem / frequência e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do "MANUAL DE INSTRUÇÕES". Obs.2: Outros tipos de embalagens que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovadas pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</li> </ul> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente os volumes.</li> <li>• Utilizar cordas para amarração.</li> <li>• Proteger com encerados.</li> </ul> <p><b>LEGISLAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Portaria INMETRO n.º 328, de 08 de agosto de 2011 - Complementa o escopo da Portaria n.º 371/2009 de Segurança de Aparelhos Eletrodomésticos e Similares.</li> <li>• Portaria INMETRO n.º 371, de 29 de dezembro de 2009 - Aprova os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Segurança de Aparelhos Eletrodomésticos e Similares.</li> </ul> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ABNT NBR 14136:2012 (versão corrigida 3:2013) - Plugues e tomadas para uso doméstico e análogo até 20 A/250V em corrente alternada - Padronização.</li> <li>• ABNT NBR NM 60335-1:2010 - Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares- Parte 1: Requisitos gerais. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</li> </ul>				
19	<p>ARQUIVOS PARA PASTA SUSPensa –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/AQ03_31_05_11.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/AQ03_31_05_11.pdf</a></p> <p>Código AQ 03</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Arquivo de aço para pastas suspensas, de 1335mm de altura, com 4 gavetas, montadas sobre trilhos telescópicos que permitam abertura total. O móvel deve ser dotado de sapatas niveladoras na base.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Chapa de aço SAE 1010/1020: - Corpo e estrutura interna em chapa 22 (0,75mm); - Gavetas em chapa 24 (0,60mm); - Trilhos telescópicos e guias em chapa 16 (1,50mm); - Haste de travamento de gavetas em chapa 16 (1,50mm); - Fechamento inferior (junto ao piso) em chapa 24 (0,60mm).</li> <li>• Puxadores em zamac no acabamento steel de 96mm (ver referências).</li> <li>• Fechadura de tambor cilíndrico (mínimo 4 pinos) com sistema de travamento simultâneo das gavetas.</li> <li>• Chaves em duplicata.</li> <li>• Compressores para pastas em todas as gavetas.</li> <li>• Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado ou niquelado.</li> <li>• Gavetas dotadas de corredeiras providas de rolamentos de aço estampado Ø= 25mm / e= 10mm (ver referências) em número de oito por gaveta.</li> <li>• Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).</li> <li>• Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado com dimensões 35mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26mm x 35mm x 3/8" (ver referências).</li> <li>• Porca soldada internamente à base para fixação das sapatas.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir detalhamentos e especificações técnicas, e atender as recomendações das normas específicas</li> </ul>	Unidade	3	750,00	2250,00

		<p>para cada material. • Aplicar tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. • Soldas devem possuir superfície lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. • A estrutura interna deve ser unida ao corpo do arquivo por meio de solda a ponto. Os pontos devem ter espaçamento máximo de 40cm entre si. • Os batentes horizontais e verticais devem ser unidos por meio de solda de tal forma que se configure uma única estrutura com o desaparecimento das emendas. • As gavetas devem ser dotadas de contra-chapa na sua parte frontal ao longo de toda a extensão da peça. Os parafusos de fixação dos puxadores devem atravessar a chapa e a contra-chapa da parte frontal da gaveta. • Profundidade mínima útil da gaveta = 620mm. • Os componentes cujas dimensões não estão especificadas serão avaliados pela robustez que é dada pela relação espessura de chapa x dimensões das dobras. REFERÊNCIAS</p> <p>• Cor CINZA - referência RAL 7047. • Rolamento de aço estampado para correções Ø= 25mm / e= 10mm - cód. R10 (zincado) “ENINCO” ou equivalente. • Puxadores em zamac no acabamento steel - modelo Giorno (96mm) - cód. 32276 “HETTICH” ou equivalente. • Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35mm x 3/8" x 1" - cód. S-35mm x 3/8" x 1" “CAAD” ou equivalente. IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</p> <p>• Etiqueta auto adesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte externa frontal com nome da empresa fabricante. • Etiqueta auto adesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte traseira superior direita do corpo, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até __/__/__ (36 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.:Deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria prima.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <p>• Três anos contra defeitos de fabricação e oxidação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <p>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</p> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <p>• Papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva complementada por cordões de sisal ou rafia a. • Trancar gavetas para evitar que abram durante o transporte. • Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1:Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado. Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovadas pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</p> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <p>• Manipular cuidadosamente. • Utilizar cordas para prender a carga. • Proteger contra intempéries.</p> <p><b>RECEBIMENTO</b></p> <p>• A critério da FDE, componentes e insumos equivalentes aos especificados poderão ser aceitos desde que comprovadas as suas características funcionais e seu padrão de qualidade. • Tolerâncias: - Tinta: - 5 micrometros / + 30 micrometros; - Dimensionais a critério da FDE; - Poderão ser aprovadas, a critério dos técnicos da FDE, variações nas especificações para adequação aos padrões de cada fabricante, desde que se configure melhoria de qualidade em relação às especificações originais. • Espessuras de chapas de aço devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <p>•Deve vir acompanhada do laudo técnico* de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório</p>			
--	--	---	--	--	--



		<p>acreditado pelo CGCREINMETRO para realização desse ensaio. *A identificação clara e inequívoca do móvel ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos.</p> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NBR 5770:1984 - Determinação do grau de enferrujamento de superfícies pintadas.</li> <li>• NBR 5841:1974 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.</li> <li>• NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio.</li> <li>• NBR 8095:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - Método de ensaio.</li> <li>• NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes- Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas- Método de ensaio.</li> <li>• NBR 11003:2010- Tintas - Determinação da aderência.</li> <li>• NBR 11888:2008- Bobinas e chapas finas a frio e a quente de aço-carbono e de aço de baixa liga e alta resistência - Requisitos gerais.</li> <li>• NBR NM 87:1996- Aços carbono e ligados para construção mecânica - Designação e composição química. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</li> </ul>				
20	<p><b>ARMÁRIOS DE AÇO COM DUAS PORTAS –</b></p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/AR02_06_12_13.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/AR02_06_12_13.pdf</a></p> <p>Código AR 02</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Armário de aço, com 1600mm de altura, dividido verticalmente em 2 compartimentos por meio de divisórias com portas independentes, dotado de 3 prateleiras removíveis e ajustáveis em cada compartimento.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Chapa de aço SAE 1010/1020. - Corpo, divisórias e portas em chapa 22 (0,75mm); - Prateleiras e reforço das portas em chapa 20 (0,90mm); - Base em chapa 18 (1,25mm); - Barras de travamento das portas Ø = 1/4" (mínimo); - Dobradiças em chapa 14 (1,9mm).</li> <li>• Cada porta deve dar acesso a um compartimento independente, separado por meio de divisória vertical.</li> <li>• Três prateleiras por compartimento, removíveis e ajustáveis.</li> <li>• Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel com no mínimo 75mm de altura - três unidades por porta.</li> <li>• Maçaneta e canopla inteiramente metálicas, de liga não ferrosa, cromadas, com travamento por sistema cremone.</li> <li>• Fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta com no mín. 4 pinos.</li> <li>• Chaves em duplicata presas às maçanetas correspondentes.</li> <li>• Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado.</li> <li>• Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir detalhamentos e especificações técnicas.</li> <li>• Aplicar tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas (conforme NBR 8094). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme ISO 4628-3).</li> <li>• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>• Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>• Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes.</li> <li>• Prateleiras com dobras duplas nos bordos da frente e fundo, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 10mm. Dobras laterais simples - mínimo 20mm.</li> <li>• Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 15mm.</li> <li>• Base com dobras duplas, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 15mm, soldada ao corpo com um mínimo de 10 pontos de solda espaçados uniformemente.</li> <li>• As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda.</li> <li>• Rebater a 180° a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças.</li> <li>• Os reforços das portas devem ser soldados às mesmas com um mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente.</li> <li>• Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas.</li> <li>• As prateleiras devem ser reguláveis através de dispositivos que permitam o ajuste em alturas de até 100mm entre prateleiras. Furos ou parafusos não devem ser visíveis do lado externo do móvel.</li> </ul> <p><b>REFERÊNCIAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pintura na cor CINZA - referência RAL 7047.</li> </ul> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta auto adesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte externa frontal com nome da empresa fabricante.</li> <li>• Etiqueta auto adesiva (vinílica ou</li> </ul>	Unidade	13	866,47	11264,11



		<p>de alumínio) com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte interna superior direita do corpo, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até __/__/__ (36 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: O protótipo deve ser apresentado com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria-prima.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Três anos contra defeitos de fabricação e oxidação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, rafia ou fita de polipropileno.</li> <li>• Calçar prateleiras de forma a evitar que batam durante o transporte.</li> <li>• Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.</li> <li>• Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.</li> <li>• Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: O protótipo deve ser entregue embalado e rotulado como especificado. Obs.2: Outros tipos de embalagens que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</li> </ul> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente.</li> <li>• Utilizar cordas para prender a carga.</li> <li>• Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>RECEBIMENTO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tinta: mínima de 40 micrometros; - Dimensional: +/- 1% mm da dimensão indicada no projeto.</li> <li>• Espessuras de chapas de aço devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Apresentar o produto acompanhado do laudo técnico* de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio.</li> <li>• Apresentar também, os seguintes ensaios** de estabilidade realizados com base na NBR 13961:2010 Móveis para escritório - Armários, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio: - Ensaio de estabilidade do móvel vazio (6.2.3); - Ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis (6.2.4); - Ensaio de estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal (6.2.5). *A identificação clara e inequívoca do móvel ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. **A identificação clara e inequívoca do móvel ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos (mínimo 4 em diferentes ângulos) do armário; identificação do fabricante; identificação do fornecedor; identificação do requisitante dos ensaios; data; técnico responsável e declaração de correspondência do material analisado com o móvel constante da foto.</li> </ul> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NBR 5770:1984 - Determinação do grau de enferrujamento de superfícies pintadas.</li> <li>• NBR 5841:1974 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.</li> <li>• NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio.</li> <li>• NBR 8095:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - Método de ensaio.</li> <li>• NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes- Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas- Método de ensaio.</li> <li>• NBR 11003:2010- Tintas - Determinação da aderência.</li> <li>• NBR 11888:2008- Bobinas e chapas finas a frio e a quente de aço-carbono e de aço de baixa liga e alta resistência - Requisitos gerais.</li> <li>• NBR 13961:2010 - Móveis para escritório - Armários.</li> <li>• NBR NM 87:1996- Aços carbono e ligados para construção mecânica -</li> </ul>				
--	--	---	--	--	--	--

		Designação e composição química. • ISO 4628-3:2003 - Paints and varnishes -- Evaluation of degradation of coatings -- Designation of quantity and size of defects, and of intensity of uniform changes in appearance-- Part 3: Assessment of degree of rusting. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.				
21	<p>ARMÁRIOS DE AÇO COM SEIS PORTAS</p> <p>–</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/AR05_06_12_13.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/AR05_06_12_13.pdf</a></p> <p>Código AR 05</p>	<p>DESCRIÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Armário de aço, com 1970mm de altura, 6 compartimentos sobrepostos em 3 fileiras horizontais e 2 fileiras verticais dotados de portas e fechaduras independentes. CONSTITUINTES</li> <li>• Chapa de aço SAE 1010/1020. - Corpo, divisórias e portas em chapa 22 (0,75mm); - Piso dos compartimentos em chapa 20 (0,90mm); - Pés em chapa 16 (1,50mm); - Dobradiças em chapa 14 (1,9mm); - Cabides em forma de gancho - chapa 14 (1,9mm). • Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel no mínimo 75mm de altura - duas unidades por porta. • Fechadura de tambor cilíndrico tipo “Yale”. • Chaves em duplicatas presas à porta correspondente. • Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado. • Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).</li> </ul> <p>FABRICAÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir detalhamentos e especificações técnicas. • Aplicar tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas (conforme NBR 8094). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme ISO 4628-3). • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. • Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. • Piso dos compartimentos com dobras duplas na borda frontal, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 10mm. Bordas laterais e de fundo com dobras simples - mínimo 20mm. • Portas com dobras duplas em todo perímetro, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 15mm. • As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda. • Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas. • Rebarbar a 180° a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. • Os reforços das portas deverão ser soldados a elas com um mínimo de 6 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. • O piso inferior do armário bem como os pés de apoio deverão receber reforço estrutural de forma a garantir estabilidade e rigidez do conjunto. REFERÊNCIAS</li> <li>• Pintura na cor CINZA - referência RAL 7047.</li> </ul> <p>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta auto adesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte externa frontal com nome da empresa fabricante. • Etiqueta auto adesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte interna superior direita do corpo, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até __/__/__ (36 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: O protótipo deve ser apresentado com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria-prima.</li> </ul> <p>GARANTIA</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Três anos contra defeitos de fabricação e oxidação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</li> </ul> <p>CONTROLE DE QUALIDADE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p>EMBALAGEM</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fita de polipropileno. • Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.</li> </ul>	Unidade	5	626,67	3133,35

		<p>• Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: O protótipo deve ser entregue embalado e rotulado como especificado. Obs.2: Outros tipos de embalagens que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</p> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <p>• Manipular cuidadosamente. • Utilizar cordas para proteger a carga. • Proteger contra intempéries. <b>RECEBIMENTO</b></p> <p>• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tinta: mínima de 40 micrometros; - Dimensional: +/- 1% mm da dimensão indicada no projeto. • Espessuras de chapas de aço devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT. <b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <p>• Apresentar o produto acompanhado do laudo técnico* de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. • Apresentar também, os seguintes ensaios** de estabilidade realizados com base na NBR 13961:2010 Móveis para escritório - Armários, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio: - Ensaio de estabilidade do móvel vazio (6.2.3); - Ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis (6.2.4); - Ensaio de estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal (6.2.5). *A identificação clara e inequívoca do móvel ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. **A identificação clara e inequívoca do móvel ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos (mínimo 4 em diferentes ângulos) do armário; identificação do fabricante; identificação do fornecedor; identificação do requisitante dos ensaios; data; técnico responsável e declaração de correspondência do material analisado com o móvel constante da foto.</p> <p><b>NORMAS</b></p> <p>• NBR 5770:1984 - Determinação do grau de enferrujamento de superfícies pintadas. • NBR 5841:1974 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. • NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio. • NBR 8095:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - Método de ensaio. • NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes- Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas- Método de ensaio. • NBR 11003:2010- Tintas - Determinação da aderência. • NBR 11888:2008- Bobinas e chapas finas a frio e a quente de aço-carbono e de aço de baixa liga e alta resistência - Requisitos gerais. • NBR 13961:2010 - Móveis para escritório - Armários. • NBR NM 87:1996- Aços carbono e ligados para construção mecânica - Designação e composição química. • ISO 4628-3:2003 - Paints and varnishes -- Evaluation of degradation of coatings -- Designation of quantity and size of defects, and of intensity of uniform changes in appearance-- Part 3: Assessment of degree of rusting. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>				
22	<p>Armário baixo com 2 portas e 1 prateleira –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/AR10_30_10_14.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/AR10_30_10_14.pdf</a></p> <p>Código AR 10</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <p>Armário baixo com 2 portas e 1 prateleira.</p> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <p>• Corpo composto por: - Peças laterais, inferior e prateleira 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</p>	Unidade	5	308,33	1541,65

		<p>revestida com laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto; - Bordos encabeçados com fita 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. • Portas em MDP, espessura de 18mm, revestido em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto. - Bordos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com “primer”, acabamento texturizado na cor CINZA (ver referências), colados com adesivo “Hot Melting”. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura). • 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 ficará em contato com o móvel deve ser planificada após a aplicação da solda. Acabamento em pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências).</p> <p>• Frontão em chapa de aço carbono 16 (espessura 1,52mm) dobrada e pré-furada. Acabamento em pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). • Sapatas niveladoras em metal, com base de polipropileno injetado, rosca 3/8”. Fixação por chapa de aço (espessura 1,5mm) com rebite de alumínio. • Dobradiças para montagem embutida em aço niquelado, com diâmetro do caneco de 35mm, ângulo de abertura entre 95 graus e 110 graus e mola de fechamento automático (ver referências). • Calços e sobrecalços para dobradiças de acordo com sistema utilizado pelo fabricante (ver referências). • Sistema de fechamento composto por: - Fechadura de embutir para armários em zamac com acabamento cromado, com duas chaves dobráveis (ver referências); - Fecho de sobrepor automático em zamac com acabamento cromado (ver referências). • Fixações: - Fixação das peças que compõe o corpo do armário com dispositivos para conexão definitiva, 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 referências) e buchas em zamak auto-atarraxantes, com rosca máquina métrica M6 X 14mm (ver referências); - Fixação de dobradiças e calços com parafusos em aço niquelado autoatarraxantes para madeira aglomerada, de 3,5mm X 13mm, cabeça chata, fenda Phillips ou Pozidriv (ver referências); - Fixação do frontão com parafusos autoatarraxantes para madeira aglomerada, de 3,5mm X 16mm, cabeça flanqueada, fenda Phillips ou Pozidriv (ver referências); - Fixação da fechadura com parafusos autoatarraxantes para madeira aglomerada, de 3,5mm X 16mm, cabeça chata, fenda Phillips ou Pozidriv (ver referências); - Fixação do fecho com parafusos autoatarraxantes para madeira aglomerada, de 3,5mm X 20mm, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv (ver referências). <b>FABRICAÇÃO</b></p> <p>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas. • Aplicar tratamento antiferruginoso na base metálica e no frontão, 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). • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. • A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento frezado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm, nas partes expostas ao contato com o usuário. • A utilização de calço/sobrecalço, bem como a posição dos furos para instalação das dobradiças devem seguir as orientações do fabricante, considerando as folgas estabelecidas em projeto (ver detalhes 11, 12 e 13). <b>REFERÊNCIAS</b></p> <p>• Painéis de MDP - Madeplac BP - 15 e 18mm revestidas em ambas as</p>			
--	--	---	--	--	--

		<p>faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) - acabamento texturizado - “DURATEX” ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*)428 C . • 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 . • Laminado malaminico de alta pressão " FORMICA" ou equivalente. • Fita de bordo em PVC - “REHAU” ou equivalente - cor VERMELHA - referência PANTONE (*)428 C. • Fita de bordo em PVC - “REHAU” ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*)186 C. • Pintura das peças metálicas (base e frontão) - cor CINZA - referência RAL 7040. • Sapata niveladora "MASTICMOL cod. NCH 100". • Chapa para pé nivelador "MASTICMOL cod. CHR 38". • Dispositivos de conexão defnitiva “Everfi x – HETTICH” ou equivalente. • Suportes para prateleira "Suporte Prateleira 2 Furos Zamac Niquel - FGV". • Parafusos “CISER”, “MITTO” ou equivalente. • Rebites de repuxo “CISER” ou equivalente. • Buchas em zamac, autoatarraxantes “FGV – Fix system” ou equivalente. • Dobradiças para montagem embutida “HETTICH Slide-on 2333-T42 cod. 1078662”, HAFELE Duomatic Premium 110 graus ou equivalente. • Calço/Sobreocalço “HETTICH”, "HAFELE" ou equivalente. • Fechadura “PAPAIZ cod. ART 870F” ou equivalente. • Fecho SOPRANO cod. 3009.9121.30/45 ou equivalente.</p> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <p>Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, de tamanho mínimo 80mm x 40mm, a ser fixada 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 até __/__/__ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.:Deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fixada no local definitivo. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria prima. <b>GARANTIA</b> 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.</p> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <p>Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</p> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, rafia ou fita de polipropileno. • Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.</li> <li>• Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1:Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado. Obs.2:Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</li> </ul> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente. • Utilizar cordas para prender a carga. • Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>RECEBIMENTO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou especificações; - +/- 1mm para comprimento e largura dos painéis; - +/- 0,3 mm para espessura das partes em madeira. • Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de MDP. • Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Apresentar o produto acompanhado do laudo técnico* de ensaio de resistência à corrosão da pintura da base metálica em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. *A identificação clara e inequívoca da base metálica ensaiada e do fabricante é condição essencial para validação do laudo.</li> </ul> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NBR 13961:2010 - Móveis para escritório - Armários. • NBR 14810-</li> </ul>			
--	--	--	--	--	--

		1:2013 - Painéis de partículas de média densidade - Parte 1: Terminologia. • NBR 14810-2:2013 - Painéis de partículas de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio. • NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não- -revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio. • ISO 4628-3:2003 - Paints and varnishes - E valuation of degradation of coatings - Designation of quantity and size of defects, and of intensity of uniform changes in appearance - Part 3: Assessment of degree of rusting. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita a revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.				
23	<p>BERÇOS INFANTIL (COM COLCHÃO) –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/BC01_15_07_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/BC01_15_07_15.pdf</a></p> <p>Código BC 01</p>	<p>DESCRIÇÃO</p> <p>• Berço com colchão em conformidade com o desenho, sendo: - Berço infantil, não dobrável, com rodízios, e certificado pelo INMETRO, de acordo com o estabelecido nas Portarias nº 269 de 21/06/2011 e nº 594 de 05/12/2013, e ainda em conformidade com as normas NBR 15860-1: 2010 - Móveis - Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico - Parte 1: Requisitos de Segurança; e NBR 15860-2: 2010 - Móveis - Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico Parte 2: Métodos de ensaio; - Colchão infantil em espuma flexível de poliuretano, certificado pelo INMETRO, de acordo com o estabelecido nas Portarias nº 79 de 03/02/2011, nº 387 de 03/09/2011 e nº 386 de 02/08/2013, e ainda em conformidade com as normas NBR 13579-1: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaios e NBR 13579-2: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento.</p> <p>CONSTITUINTES E DIMENSÕES - BERÇO</p> <p>• Estrutura metálica em formato de "U" invertido para sustentação das cabeceiras e das grades laterais, confeccionada em tubo de aço carbono, seção circular de 1 1/4", em chapa 16 (1,5mm), com curvas nos cantos superiores. Barras horizontais superiores, distantes das cabeceiras, no mínimo 40mm, de modo que as cabeceiras se configurem como alças para condução do berço. Raio de curvatura do tubo de 100mm (+ou-5mm) considerando o eixo do tubo. • Estrutura do estrado em tubos de aço carbono, seção retangular com dimensões de 40 x 20mm, em chapa 16 (1,5mm). • Estrado em chapa inteira de MDP, com espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP na cor BRANCA (ver referências). Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. • Sistema de regulação de altura do estrado por meio de parafusos M6 e porcas soldadas internamente no topo dos tubos da estrutura do estrado. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos do quadro do estrado, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Ajuste do estrado em altura em no mínimo três (03) posições, somente por meio de ferramentas. • Grades laterais fixas confeccionadas em MDP, com espessura de 20mm nas partes horizontais, e 18mm nas partes verticais, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, texturizado na cor BRANCA (ver referências). Topos encabeçados em todo perímetro (inclusive nas aberturas), com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Cinco (05) aberturas com dimensões espaçadas conforme os requisitos da norma ABNT NBR 15860 (parte 1). • Cabeceiras em MDP, em formato retangular, espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP texturizado, na cor BRANCA (ver referências). Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. • Quatro rodízios para pisos frios, com sistema de travas por pedal, injetados em nylon reforçado com fibra de vidro, com eixos de aço, rodas duplas de 75mm, injetadas em PVC, com capacidade de 60kg cada. Banda de rodagem em poliuretano injetado. Cores diferenciadas entre as rodas (BRANCO) e a banda de rodagem (CINZA). Eixo dotado de rosca métrica. Sistema de travas nos dois sentidos, tanto na rodagem como no giro, através de mecanismo metálico. Eixos com sistema de rosca M12. • Fixação dos rodízios às estruturas metálicas, por meio de porcas internas aos tubos. Estas</p>	Unidade	11	626,45	6890,95

		<p>porcas podem ser soldadas em chapas soldadas na parte interna dos tubos. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. • Fixação das grades e cabeceiras à estrutura metálica, através de porcas cilíndricas M6 e parafusos Allen. • Elementos metálicos pintados com tinta em pó, eletrostática, híbrida Epóxi/ Poliéster, lisa e brilhante, atóxica, polimerizada em estufa, na cor CINZA (ver referências). • Dimensões:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Comprimento total incluindo cabeceiras: 1200mm (+/- 10mm);</li> <li>- Largura total incluindo grades: 670mm (+/- 10mm);</li> <li>- Altura das cabeceiras considerando a estrutura tubular: 900mm (+/- 10mm), sem considerar o rodízio;</li> <li>- Extensão vertical das grades: 750mm (+/- 10mm);</li> <li>- Distância regulável da superfície do colchão à barra superior das grades: de 180 a 480mm (faixa de regulagem).</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES E DIMENSÕES – COLCHÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Espuma de poliuretano fl exível com densidade D18, integral (tipo “simples”), revestido em uma das faces e nas laterais em tecido Jacquard, costurado em matelassê (acolchoado), com fechamento perimetral tipo viés, e com acabamento da outra face do colchão plastifi cado, conforme requisitos da norma NBR 13579 (partes 1 e 2).</li> <li>• Tratamento antialérgico e antiácara nos tecidos.</li> <li>• Dimensões: - O comprimento e a largura do colchão a ser fornecido com o berço, devem ser tais que o espaço entre o colchão e as laterais, e, entre o colchão e as cabeceiras, não exceda a 30mm, conforme item 6 h) da NBR 15860-1:2010; - Altura: 120mm (-5/+15mm).</li> </ul> <p><b>SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O berço deve possuir Selo INMETRO de Identifi cação da Conformidade, aplicado no próprio produto e na embalagem.</li> <li>• O colchão também deve possuir Selo INMETRO de Identi- fi cação da Conformidade, costurado diretamente no corpo do colchão. Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente.</li> <li>• O Certifi cado de Conformidade INMETRO deve corresponder ao desenho e especifi cação do berço infantil - com colchão (BC-01). Obs.: O berço e o colchão devem possuir “SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE”.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação do berço e do colchão é indispensável atender às especifi cações técnicas e recomendações das normas vigentes específi cas para cada material.</li> <li>• Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso, que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. A resistência à corrosão em câmara de névoa salina deve ser comprovada por laudo de ensaio de conformidade as amostras ensaiadas conforme ABNT NBR 8094 (método de ensaio) e avaliadas conforme ABNT NR 5841 e ABNT NBR 5770 (enferrujamento F0, e grau de empolamento d0/t0).</li> <li>• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. As uniões entre tubos devem receber solda em todo o perímetro.</li> <li>• Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</li> </ul> <p><b>REFERÊNCIAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• MDP com espessura 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP - "DURATEX" ou equivalente - cor BRANCA.</li> <li>• MDP com espessura 20mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP - "DURATEX" ou equivalente - cor BRANCA.</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (*) 7040. (*) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</li> </ul> <p>Identifi cação do berço • Gravação permanente posicionada na parte inferior do berço, contendo: - Nome do fabricante; - Nome do fornecedor; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - N° do contrato; - Garantia até ____/____/____ (12 meses após a data da nota fi scal de entrega); - Código FDE do produto; - Número e ano da norma técnica vigente (NBR 15860- 1:2010 / NBR 15860-2:2010). Identifi cação do colchão • Etiqueta(s) confeccionada(s) em material resistente à lavagem e indelével, costurada(s) ao revestimento do colchão, com informações permanentes, em português, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - N° do contrato; - Garantia até ____/____/____ (12 meses após a data</p>				
--	--	---	--	--	--	--

		<p>da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel; - Tipo de espuma; - Densidade nominal; - Classificação do produto (simples ou composto); - Dimensões nominais (altura x comprimento x largura); - Composição do revestimento; - Origem do produto; - Indicação dos cuidados mínimos para conservação do produto. Obs.: O berço com o colchão deve ser apresentado com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos.</p> <p><b>MANUAL DE INSTRUÇÕES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>O berço deverá vir acompanhado do "MANUAL DE INSTRUÇÕES", em português, contendo: - Orientações para uso correto contemplando os conteúdos, estabelecidos pela norma NBR 15860-1; - Desenho técnico para montagem, contendo a lista e descrição de todas as peças e ferramentas necessárias, além de um diagrama dos parafusos e fixadores requeridos; - Procedimentos de segurança; - Regulagem, manutenção e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica; - Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal. • Devem ainda constar no manual as seguintes advertências: - "ESTEJA CIENTE DO RISCO DE CHAMA ABERTA E OUTRAS FONTES DE CALOR, TAIS COMO AQUECEDORES ELÉTRICOS, AQUECEDORES A GÁS ETC. NAS PROXIMIDADES DO BERÇO"; - "NÃO UTILIZE O BERÇO SE ALGUMA PARTE ESTIVER QUEBRADA, RASGADA OU FALTANDO. UTILIZAR SOMENTE PEÇAS DE REPOSIÇÃO APROVADAS PELO FABRICANTE"; - "NÃO DEIXE NENHUM OBJETO DENTRO OU PRÓXIMO AO BERÇO QUE POSSA SERVIR DE PONTO DE APOIO OU APRESENTE PERIGO DE ASFIXIA OU ESTRANGULAMENTO, COMO POR EXEMPLO CORDAS, CORDÕES DE PERSIANA / CORTINA ETC."; - "NUNCA UTILIZAR MAIS DE UM COLCHÃO NO BERÇO". • O manual deve ainda trazer os seguintes dizeres: - "IMPORTANTE LER COM ATENÇÃO E GUARDAR PARA EVENTUAIS CONSULTAS". Obs.: Na impossibilidade de preenchimento do certificado de garantia com todos os dados solicitados, é obrigatória a apresentação de cópia da Nota Fiscal de venda acompanhando cada caixa do produto dentro de um envelope colado do lado externo da embalagem. <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Mínima de um ano 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.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Caixa de papelão com partes internas embrulhadas em plástico bolha ou saco plástico transparente, de gramatura adequada às características das partes, de modo a garantir proteção adequada no transporte e armazenamento. • Qualquer embalagem plástica utilizada para embalagem do berço e do colchão, deverá trazer a seguinte marcação em letras não inferiores a 5 mm de altura e com o destaque em negrito: - "ATENÇÃO: PARA EVITAR PERIGO DE ASFIXIA, MANTER ESTA EMBALAGEM PLÁSTICA FORA DO ALCANCE DE CRIANÇAS". • Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. • Não será admitida a embalagem de partes do produto com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. • Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. Obs.1: O berço com o colchão deve ser entregue embalado e rotulado como especificado, e acompanhado do "MANUAL DE INSTRUÇÕES". Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</li> </ul> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Manipular cuidadosamente. • Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>RECEBIMENTO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou nas especificações. • Sem prejuízo das</li> </ul> </li></ul>			
--	--	---	--	--	--



		<p>tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: chapas de MDP e tubos de aço carbono a frio. • Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O fornecedor deverá apresentar, declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO ao desenho e especificação.</li> <li>• O fornecedor deverá reapresentar o(s) certificado(s) de manutenção da certificação, de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</li> <li>• O fornecedor deverá apresentar ainda, laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE - INMETRO para realização desse ensaio. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</li> </ul> <p><b>LEGISLAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Portaria INMETRO n.º79, de 03 de fevereiro de 2011 - Aprova o Regulamento de Avaliação da Conformidade de Colchões e Colchonetes de Espuma Flexível de Poliuretano, e institui, no âmbito do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade - SBAC, a etiquetagem compulsória para Colchões e Colchonetes de Espuma Flexível de Poliuretano.</li> <li>• Portaria INMETRO n.º387, de 03 de outubro de 2011 - Harmonização do Programa de Avaliação da Conformidade para Colchões e Colchonetes de espuma flexível de poliuretano, portaria n.º 79/2011.</li> <li>• Portaria INMETRO n.º386, de 02 de agosto de 2013 - Novas determinações e esclarecimento para o programa Colchões e Colchonetes de Espuma Flexível de Poliuretano, publicado pela Portaria Inmetro n.º 79 de 2011.</li> <li>• Portaria INMETRO n.º269, de 21 de junho de 2011 - Aprova o Regulamento de Avaliação da Conformidade de Berços Infantis, e institui, no âmbito do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade - SBAC, a etiquetagem compulsória para Berços Infantis.</li> <li>• Portaria INMETRO n.º594, de 05 de dezembro de 2013 - Harmonizações realizadas para os Requisitos de Avaliação da Conformidade de Berços Infantis, aprovado pela Portaria Inmetro n.º 269/2011.</li> </ul> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ABNT NBR 13579-1:2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio.</li> <li>• ABNT NBR 13579-2:2011 Versão Corrigida:2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento.</li> <li>• ABNT NBR 15860-1:2010 - Móveis - Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico - Parte 1: Requisitos de Segurança.</li> <li>• ABNT NBR 15860-2:2010 - Móveis - Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico Parte 2: Métodos de ensaio. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</li> </ul>				
24	<p><b>LIQUIDIFICADOR COMERCIAL 8 LITROS</b></p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/BT01_22_10_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/BT01_22_10_15.pdf</a></p> <p>Código BT 01</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Liquidificador comercial com capacidade de 8 litros, dotado de sistema de monitoramento de abertura da tampa, fabricado em conformidade à Norma Regulamentadora do Ministério do Trabalho NR12 - Segurança no Trabalho em Máquinas e Equipamentos.</li> <li>• O aparelho deve possuir Certificação INMETRO, conforme estabelecido nas portarias INMETRO n.º 371, de 29 de dezembro de 2009 e n.º 328, de 8 de agosto de 2011.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Copo removível em aço inox AISI 304, espessura mínima de 0,8 mm, com capacidade de 8 litros.</li> <li>• Encaixe para o copo (parte superior do gabinete do motor) e base (parte inferior do gabinete do motor) em nylon com fibra ou plástico de engenharia, em cor clara.</li> <li>• Alças constituídas em chapa dobrada ou perfil tubular de aço inox AISI 304, com espessura de chapa de mínima de 1,20mm, isentas de bordas vivas ou partes cortantes.</li> <li>• Tampa do copo em aço inox AISI 304, espessura mínima de 0,6mm, com dobras estruturais que permitam a limpeza interna, monitorada por sensor indutivo que desligue o motor mediante</li> </ul>	Unidade	1	870,45	870,45

		<p>sua abertura. • Visor da tampa, removível, em plástico injetado atóxico, transparente. • Gabinete do motor em aço inox AISI 304, espessura de 0,6mm. • Dreno posicionado na parte superior do gabinete do motor de modo a não haver entrada de líquidos no motor. • Sapatas antivibratórias de material aderente. • Facas triplas (três lâminas duplas) em aço inox AISI 304. • Eixo, mancal do eixo, e porca fixadora das facas em aço inox AISI 304. • Bucha do eixo em bronze sinterizado. • Arruelas em celeron. • Anel de vedação do eixo em borracha atóxica. • Interruptor liga/ desliga com proteção impermeável. • Tecla para pulsar. • Potência mínima de 1/2 CV. • Tensão de alimentação: 127V, 220V (fornecimento conforme pedido) ou bivolt comutável. • Dimensionamento e robustez da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação. • Cordão de alimentação (rabicho) com 1200 mm de comprimento, certificado pelo INMETRO conforme Portaria nº 640 e em conformidade com a norma NBR NM 287-4. • Plugue certificado pelo INMETRO conforme Portaria nº 136 e em conformidade com a norma NBR 14136. • Selo INMETRO no equipamento.</p> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Todos os aparelhos devem trazer junto ao rabicho aviso da voltagem (bivolt ou 127V ou 220V).</li> <li>• As superfícies dos equipamentos em contato com alimentos devem ser lisas e estar isentas de rugosidades, frestas e outras imperfeições que possam comprometer a higienização dos mesmos e serem fontes de contaminação dos alimentos.</li> <li>• Todas as partes metálicas deverão estar isentas de rebarbas, ou arestas cortantes.</li> </ul> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte externa frontal com nome da empresa fabricante.</li> <li>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, com adesivos e textos resistentes a lavagens, a ser fixada no corpo da base, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até __/__/__ (12 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do equipamento; - Potência nominal em CV; - Referência do modelo. Obs.: Deve ser apresentada com as etiquetas fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria prima.</li> </ul> <p><b>MANUAL DE INSTRUÇÕES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Todo aparelho deve ser acompanhado de manual de instruções, contendo: - Instruções de comutação de voltagem, quando houver; - Instruções de utilização e conservação; - Orientações e procedimentos para higienização do equipamento (as orientações constantes do manual devem ser aderentes às orientações e procedimentos estabelecidos no "Laudo de adequação operacional do equipamento" - ver o item "Documentação Técnica"); - Relação de endereços de oficinas de assistência técnica autorizada no Estado de São Paulo; - Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal. Obs.1: Na impossibilidade de preenchimento do certificado de garantia com todos os dados solicitados é obrigatória a apresentação de cópia de Nota Fiscal de venda acompanhando cada caixa do produto dentro de um envelope colado do lado externo da embalagem. Obs.2: A Deve ser apresentado acompanhado do manual impresso.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Um ano 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.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O aparelho deve ser acondicionado em caixa de papelão ondulado com calços internos que evitem o balanço no transporte. • As caixas de papelão devem receber rotulagem de identificação do lado externo, contendo: - Código do equipamento; - Nome do fornecedor; - Endereço do fornecedor e telefone; - Número do contrato. Obs.1 O liquidificador deve ser entregue embalado e rotulado como especificado, e acompanhada do "MANUAL DE INSTRUÇÕES". Obs.2: Outros tipos de embalagens que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</li> </ul> <p><b>TRANSPORTE</b></p>				
--	--	---	--	--	--	--

		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente.</li> <li>• Proteger contra intempéries. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</li> <li>• O fornecedor deverá apresentar, os seguintes documentos: - Laudo de conformidade à NR12 emitido por profissionais legalmente habilitados para esta finalidade, com recolhimento de ART- Anotação de Responsabilidade Técnica; - Laudo de adequação operacional do equipamento para comprovação de atendimento às exigências da Resolução RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004, emitido por profissionais legalmente habilitados para esta finalidade e abrangendo: » Testes de higienização com alimentos e consistências diferenciadas (mínimo cinco tipos); » Teste de SWAB; » Orientações e procedimentos para higienização do equipamento. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item; identificação do fabricante; data; técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. LEGISLAÇÃO</li> <li>• Resolução ANVISA -RDC nº216 de 15 de setembro de 2004-Dispõe sobre Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação. • Resolução ANVISA - RDC nº 20 de 22 de março de 2007 - Regulamento Técnico sobre Disposições para Embalagens, Revestimentos, Utensílios, Tampas e Equipamentos Metálicos em Contato com Alimentos. • NR12 - Segurança no Trabalho em Máquinas e Equipamentos (Portaria nº 197, de 17 de dezembro de 2010), e atualizações. • Portaria INMETRO nº 371 de 29 de dezembro de 2009 - Estabelece os critérios para o Programa de Avaliação da Conformidade de Aparelhos Eletrodomésticos e Similares, com foco nos requisitos de segurança, através do mecanismo de Certificação, atendendo aos requisitos da norma ABNT NBR NM 60335-1. • Portaria INMETRO nº 328 de 08 de agosto de 2011 - Aprova todas as alterações, inclusões e substituições dos Requisitos de Avaliação da Conformidade para Aparelhos Eletrodomésticos e Similares, aprovados pela Portaria Inmetro nº371/2009. • Portaria INMETRO nº 85 de 03 de abril de 2006 - Regulamenta a Avaliação da Conformidade para Plugues e Tomadas para uso doméstico e análogo. • Portaria INMETRO / MDIC nº 136, de 04 de outubro de 2001 - Mantém a certificação compulsória para plugues e tomadas, para uso doméstico e análogo, para tensões de até 250 V e corrente até 20 A. • Portaria INMETRO nº 589 de 05 de novembro de 2012 - Estabelece os requisitos técnicos para fios, cabos e cordões flexíveis elétricos que devem ser atendidos no Programa de Avaliação da Conformidade para este objeto, com foco na segurança e visando à prevenção de acidentes. • Portaria INMETRO nº 260 de 05 de junho de 2014 - Dispõe sobre a necessidade de fazer ajustes no Regulamento Técnico da Qualidade de Fios, Cabos e Cordões Flexíveis Elétricos, aprovado pela Portaria Inmetro nº 589, de 05 de novembro de 2012. • Portaria INMETRO nº 640, de 30 de novembro de 2012 - Institui a certificação compulsória para fios, cabos e cordões flexíveis elétricos. NORMAS</li> <li>• ABNT NBR 14136: 2012 - versão corrigida 4:2013 - Plugues e tomadas para uso doméstico e análogo até 20 A/ 250V em corrente alternada - Padronização. • ABNT NBR NM 60335-1: 2010 - Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares. Parte 1: Requisitos gerais (IEC 60335-1:2006 - Ed. 4.2, MOD). • ABNT NBR NM 287-4:2009 - Cabos isolados com compostos elastoméricos termofixos, para tensões nominais até 450 / 750 V, inclusive. Parte 4: Cordões e cabos flexíveis (IEC 60245-4:2004, MOD). • ASTM/ A480M-15 - Standard Specification for General Requirements for Flat-Rolled Stainless and Heat-Resisting Steel Plate, Sheet, and Strip. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita a revisões, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</li> </ul>				
25	BANQUETAS PARA LABORATORIO  <a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/BQ02_11_02_16.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/BQ02_11_02_16.pdf</a>	DESCRIÇÃO <ul style="list-style-type: none"> <li>• Banqueta individual, empilhável, com assento em madeira compensada, montada sobre estrutura tubular de aço.</li> </ul> CONSTITUINTES <ul style="list-style-type: none"> <li>• Assento em compensado multilâminas, com espessura de 25mm e diâmetro de 300mm. Lâminas com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deteriorização por fungos ou insetos. • Revestimento nas</li> </ul>	Unidade	10	147,25	1472,50

	Código BQ 02	<p>duas faces do assento em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano. • Bordos arredondados, com aplicação de selador, seguido de verniz poliuretano. • Fixação do assento à estrutura por meio de parafusos autoatarraxantes, 3/16" x 1 1/2" cabeça oval, fenda Phillips, zincados. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 22,3mm (7/8"), em chapa 16 (1,5mm). • 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 identi fi cador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. • 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).</p> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas.</li> <li>• 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 /0 .</li> <li>• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>• Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>• Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</li> </ul> <p><b>REFERÊNCIAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sapatas - cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C.</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (**) 7040.</li> <li>(*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</li> <li>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 80mm x 40mm, a ser fi xada na parte inferior do assento, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até _/_/ (24 meses após a data da nota fi scal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: Deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fi xada no local defi nido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria prima.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Embalar cada banquetta individualmente, recobrimdo o assento com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fi xando com cordões de sisal, ráfi a ou fi tilho de polipropileno.</li> <li>• Enrolar os pés com papel crepe sem goma ou plástico bolha.</li> <li>• Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar difi culdade de sua remoção.</li> <li>• Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identi fi cação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.</li> <li>• Não deverão ser utilizadas fi tas adesivas em contato direto com o produto.</li> <li>• Empilhar em grupo máximo de seis banquetas, devidamente amarradas. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado. Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</li> </ul> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente.</li> <li>• Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>RECEBIMENTO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Mais ou menos (+/-) 2mm para partes estruturais.</li> <li>• Espessuras de chapa de aço e bitolas</li> </ul>				
--	--------------	--	--	--	--	--

		<p>construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <p>O fornecedor deverá apresentar, laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. Obs. 1: A identi cação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 2 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identi cação do fabricante; data; técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. • Para o fornecimento do assento em compensado multi- lâminas, o fornecedor deverá apresentar documento que comprove a procedência e a legalidade de origem das madeiras laminadas, conforme modelo de "Declaração tipo C". Obs.: O modelo de "Declaração tipo C" deverá ser solicitado ao Departamento de Mobiliário da Gerência de Especifi cações e Custos.</p> <p><b>NORMAS</b></p> <p>• NBR ISO 4628-3:2015 - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento. • NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. • NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não- revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio. • NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se veri fi car a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>				
26	<p><b>CARRO AUXILIAR PARA COZINHA –</b></p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/CA01_28_08_07.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/CA01_28_08_07.pdf</a></p> <p>Código CA 01</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <p>• Carro com 2 planos de apoio, totalmente em aço inoxidável dotado de rodízios e alça para transporte. <b>CONSTITUINTES</b></p> <p>• Aço inoxidável austenítico AISI 304, acabamento nº 4 (padrão ASTM/A480M), lixado em uma única direção com abrasivo #180, aplicado a úmido, seguido de um passe fi nal com cilindros brilhantes (skin pass). - Planos de apoio em chapa 18 (1,25mm); - Montantes e alça em tubo secção circular de 31,75mm (1.1/4”), chapa 16 (1,5mm). • Rodízios inoxidáveis - roda de poliuretano com expansor “delta” em alumínio. Dois rodízios giratórios com freio (traseiros) e dois rodízios fi xos (dianteiros).</p> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <p>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas e atender as recomendações das normas especifi cas para cada material. • Peças metálicas deverão ser unidas entre si por meio de solda - compatível com aço inox 304, confi gurando uma estrutura única. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmiralhar juntas e arredondar cantos agudos. • Os planos de apoio deverão possuir dobras duplas em todas as bordas: 1ª dobra 30mm - 2ª dobra 10mm - ver desenho. <b>COMPONENTES E INSUMOS</b> • Rodízios: giratório com freio - GHRIO 414 NPNC e fi xo - FHRI 414 NPNC, linha rosqueada reforçada com expansivo delta alumínio - Rod-Nyl - “ROD CAR” ou equivalente. <b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <p>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informa- ções impressas de forma permanente, a ser fi xada na parte externa frontal com o nome da empresa fabricante. • Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informa- ções impressas de forma permanente, a ser fi xada na parte inferior do plano de apoio superior, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação; - Nº do contrato; - Garantia até; - Código FDE do equipamento. <b>GARANTIA</b> • Três anos contra defeitos de fabricação. <b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <p>• Todas as unidades a serem fornecidas devem ter Selo Identifi cador de Controle de Qualidade do fabricante. • A aferição do aço inox 304 deve ser feita por meio de imã comum. Sendo o aço correto, o imã não deve aderir ao objeto. • Serão rejeitados pelo Controle de Qualidade no</p>	Unidade	1	1995,00	1995,00

		<p>Recebimento lotes que apresentarem desconformidades ou defeitos de fabricação.</p> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, nos planos de apoio. Estes devem possuir gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio. Fixação por meio de fita adesiva complementada por cordões de sisal ou rafia.</li> <li>• Enrolar os montantes com fita crepe sem goma.</li> <li>• Outros tipos de embalagem poderão ser aprovadas pela equipe técnica da FDE mediante consulta.</li> <li>• Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fornecedor e do fabricante, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.</li> </ul> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente o equipamento.</li> <li>• Utilizar cordas para prender a carga.</li> <li>• Proteger com encerados.</li> </ul> <p><b>RECEBIMENTO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• A critério da FDE, componentes e insumos equivalentes aos especificados poderão ser aceitos desde que comprovadas as suas características funcionais e seu padrão de qualidade.</li> <li>• Tolerâncias: - Dimensionais a critério da FDE; - Poderão ser aprovadas, a critério dos técnicos da FDE, variações nas especificações para adequação aos padrões de cada fabricante, desde que se configure melhoria de qualidade em relação às especificações originais.</li> <li>• O fornecedor deverá comprovar a qualidade e o acabamento do aço através de documentação técnica ou nota fiscal de aquisição da matéria prima.</li> </ul> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ASTM/A480M - Standard Specification for General Requirements for Flat-Rolled Stainless and Heat-Resisting Steel Plate, Sheet, and Strip.</li> <li>• AISI - American Iron and Steel Institute.</li> </ul>				
27	<p>CADEIRA FIXA –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/CD03_27_11_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/CD03_27_11_15.pdf</a></p> <p>Código CD 03</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cadeira fixa estofada, empilhável, sem braços, montada sobre armação tubular de aço. Dimensões conforme projeto.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Assento e encosto em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos.</li> <li>• Dimensões - conforme o projeto.</li> <li>• Assento (espessura mínima de 40mm) e encosto (espessura mínima de 30mm) em espuma de poliuretano expandido, colada à madeira e revestida com tecido.</li> <li>• A face inferior do assento deve ser revestida de forração de TNT (tecido não tecido) de gramatura 120 g/m².</li> <li>• A face posterior do encosto deve receber uma camada de espuma laminada acoplada de 7mm e revestimento do mesmo tecido.</li> <li>• Espuma: - Resistência ao rasgamento: » 150N/m mínima (NBR 8516); - Força de indentação a 25%: » 150 - 250 N (NBR 9176); - Força de indentação a 65%: » 400 - 600 N (NBR 9176); - Índice de conforto: » 1,5N mínimo; - Fadiga dinâmica (espessura): » 10% máximo (NBR 9177); - Flamabilidade: » Autoextinguível (NBR 9178); - Isenta de gases CFC (na produção da espuma).</li> <li>• Tecido: - Composição: 100% Poliéster; - Desenho/ligamento: Crepe; - Peso mínimo: 270 g/m²; - Resistência à abrasão: Pilling 0 (zero) Padrão 5; - Solidez da cor à fricção: classe 5; - Solidez da cor à luz: classe 5; - Tratamentos: proteção com produto impermeabilizante "SCOTCHGARD" ou "TEFLON"; - Cor: PRETA (ver referências).</li> <li>• Todas as bordas do assento e encosto devem receber perfil de proteção em PVC, L=15mm, cor CINZA (ver referências).</li> <li>• Fixar assento e encosto à estrutura por meio de oito parafusos autoatarraxantes 3/16" x 1/4", zincados, cabeça ovalada.</li> <li>• Estrutura: - Tubo de aço com costura, seção circular de 22,3mm (7/8"), chapa 16 (1,5mm); - Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 50 micrometros, na cor CINZA (ver referências).</li> <li>• Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões e design conforme projeto. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.</li> </ul>	Unidade	4	131,75	527,00

		<p>Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti- -ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.</p> <p><b>REFERÊNCIAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tecido 100% Poliéster, desenho / ligamento crepe - cor PRETA - "Lady Revestimentos Especiais" ou equivalente. • Ponteiras, sapatas e perfis de proteção em PVC - cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C. • Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (**) 7040. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</li> <li>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 80mm x 40mm, a ser fixada na parte inferior do assento, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data da fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até __/__/__ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: Deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fixada no local definido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria-prima.</li> </ul> <p><b>MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fornecer um Manual do fabricante a cada cadeira, em português, contendo: - Código e descrição do produto; - Orientações e forma de uso corretos; - Recomendações de segurança; - Procedimentos para conservação e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia ou assistência técnica. Obs.: Deve ser apresentada acompanhada do manual impresso.</li> <li><b>GARANTIA</b></li> <li>• Dois anos contra defeitos de fabricação, oxidação das partes metálicas, degradação do tecido e desgaste de ponteiras e sapatas. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Embalar a cadeira, recobrindo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido. • Proteger os pés com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido. • Embalar as cadeiras individualmente. • Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar deficiência de sua remoção. • Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como fitas adesivas para embalar alimentos. • Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. • Empilhar em grupo máximo de três cadeiras, devidamente amarradas. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</li> </ul> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente. • Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>RECEBIMENTO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tolerâncias: - Tinta: -4 micrometros; - Dimensionais: a critério da FDE. • Espessuras e bitolas de tubos de aço devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O fornecedor deverá apresentar, os seguintes documentos: - Espuma: » laudo técnico de ensaio de comprovação das características específicas para espumas, em papel timbrado, emitido por laboratório especializado, acompanhado da espuma do assento e do encosto devidamente identificadas; » declaração de isenção de gases CFC na produção da espuma, emitida pelo fabricante da espuma. - Tecido: »</li> </ul>			
--	--	--	--	--	--

		<p>laudo técnico que comprove as características específicas para o tecido, em papel timbrado, emitido por laboratório especializado, acompanhado de tecido identificado, medindo 20 x 20cm, afixada em cartela; » certificado de garantia do tratamento de impermeabilização. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do componente ensaiado (espuma e tecido), é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter identificação do fabricante; data; nome e assinatura do técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos e documentos técnicos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data da sua apresentação. Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos e documentos técnicos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</p> <p><b>NORMAS</b></p> <p>• NBR ISO 105-X12:2007 - Têxteis - Ensaio de solidez da cor - Parte X 12: Solidez à fricção. • NBR 8516:2015 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação da resistência ao rasgamento. • NBR 9176:2003 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação da força de indentação. • NBR 9177:2015 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação da fadiga dinâmica. • NBR 9178:2015 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação das características de queima. • NBR 10591:2008 - Materiais têxteis - Determinação da gramatura de superfícies têxteis. • NBR 12546:1991 - Materiais têxteis - Ligamentos fundamentais de tecidos planos - Terminologia. • NBR 13962:2006 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>				
28	<p><b>CADEIRAS GIRATÓRIAS SEM BRAÇO –</b></p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/CD04_27_11_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/CD04_27_11_15.pdf</a></p> <p>Código CD 04</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b> • Cadeira giratória estofada, sem apoia-braços, com rodízios, dotada de mecanismo de regulagem do assento e do encosto. Dimensões mínimas do assento e encosto conforme discriminações abaixo. Demais características dimensionais, requisitos de segurança, usabilidade, estabilidade, resistência e durabilidade, conforme NBR 13962:2006 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.</p> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <p>• Assento e encosto em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. • Dimensões: - Assento: 420mm (largura mínima) x 390mm (profundidade mínima); - Encosto: 380mm (largura mínima) x 290mm (extensão vertical mínima); - Demais dimensões devem estar de acordo com a NBR 13962 - Tabela 2 - Dimensões da cadeira giratória operacional. • Assento e encosto estofado com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40mm, colada à madeira e revestida com tecido. • A face inferior do assento deve ser revestida de forração de TNT (tecido não tecido) com peso de 120g/m². • A face posterior do encosto deve receber uma camada de espuma laminada acoplada de 7mm e revestimento do mesmo tecido. • Características da espuma: - Resistência ao rasgamento: » 150N/m mínima (NBR 8516); - Força de indentação a 25%: » 150 - 250 N (NBR 9176); - Força de indentação a 65%: » 400 - 600 N (NBR 9176); - Índice de conforto: » 1,5N mínimo; - Fadiga dinâmica (espessura): » 10% máximo (NBR 9177); - Flamabilidade: » Autoextinguível (NBR 9178); - Isenta de gases CFC (na produção da espuma). • Características do tecido: - Composição: 100% Poliéster; - Desenho/ ligamento: Panamá 2X2; - Peso mínimo: 270 g/m² ; - Resistência à abrasão: Pilling 0 (zero) Padrão 5; - Solidez da cor à fricção: classe 5; - Solidez da cor à luz: classe 5; - Tratamentos: proteção com produto impermeabilizante "SCOTCHGARD" ou "TEFLON"; - Cor: VERDE MESCLADO FDE (retirar tecido na FDE). • Todas as bordas do assento e encosto devem receber perfil de proteção em PVC, L=15mm, na cor PRETA. • Fixação à estrutura por meio de porcas de cravar com parafusos M6 com cabeça sextavada. • Coluna de regulagem de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com curso de no mínimo 120mm. Capa telescópica de acabamento e proteção injetada em polipropileno na cor PRETA. • Mecanismo de regulagem de inclinação do encosto com bloqueio em qualquer posição através de sistema "freio fricção" e comando por alavanca. • Suporte para regulagem da altura do encosto com curso vertical de no mínimo 70mm, dotado de dispositivo de fixação, articulado e com sistema de amortecedor flexível. • Base em</p>	Unidade	4	238,25	953,00



		<p>formato de estrela com 5 pontas em "nylon 6" aditivado com fi bra de vidro e sistema de acoplamento cônico. • Rodízios de duplo giro, com rodas duplas de 50mm (mínimo). Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente, que apresentem banda de rodagem macia. Eixo de aço e cavaletes em nylon "6" aditivado com fi bra de vidro. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti- -corrosivo. Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. • Manípulos de regulagens e alavancas com manoplas em material injetado. • Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2mm, e possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento. • Os dispositivos de regulagem devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira.</p> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.</li> <li>• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>• Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>• Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.</li> <li>• As partes lubrificadas da cadeira devem ser protegidas, de modo a evitar o contato com o corpo e com as roupas do usuário em posição sentada.</li> </ul> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 80mm x 40mm, a ser fixada em superfície lisa do mecanismo da base da cadeira, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data da fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até __/__/__ (60 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel.</li> </ul> <p>Obs.: Deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fixada no local definido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria-prima.</p> <p><b>MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fornecer um Manual do fabricante a cada cadeira, em português, contendo: - Código e descrição do produto; - Orientações e forma de uso corretos; - Recomendações de segurança; - Procedimentos para conservação e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia ou assistência técnica. Obs.: Deve ser apresentada acompanhada do manual impresso.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cinco anos contra defeitos de fabricação, incluindo fixações, funcionamento dos mecanismos, oxidação das partes metálicas e degradação do tecido e da espuma. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Embalar a cadeira, recobrimdo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido.</li> <li>• Proteger a estrutura com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido.</li> <li>• Embalar as cadeiras individualmente.</li> <li>• Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar deficiência de sua remoção.</li> <li>• Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como fitas adesivas para embalar alimentos.</li> <li>• Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.</li> <li>• Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</li> </ul> <p><b>TRANSPORTE</b></p>				
--	--	--	--	--	--	--

		<p>• Manipular cuidadosamente.</p> <p>• Proteger contra intempéries. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</p> <p>• O fornecedor deverá apresentar, certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a NBR 13962:2006 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio, ou no mínimo os seguintes laudos laboratoriais realizados com base na mesma norma: - Ensaio de desequilíbrio por carregamento da borda frontal (6.2.2); - Ensaio de desequilíbrio para frente (6.2.3); - Ensaio de desequilíbrio para os lados em cadeiras sem apoia-braços (6.2.4); - Ensaio de desequilíbrio para trás em cadeiras não reclináveis (6.2.6); - Ensaio de carga estática no encosto (6.3.2); - Ensaio de fadiga conjugado no assento e no encosto para cadeira giratória operacional (6.3.5); - Ensaio de durabilidade no mecanismo de rotação do assento (6.3.11); - Ensaio de durabilidade na regulagem de altura do assento (6.3.12); - Ensaio de carga estática na base (6.3.13); - Ensaio de durabilidade ao deslocamento de rodízios (6.3.15).</p> <p>• O fornecedor deve apresentar ainda laudo de comprovação das características dimensionais conforme requisitos da NBR 13962:2006 e também de atendimento às dimensões específicas das cadeiras. Obs. 1: Estes laudos deverão ser emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO - Coordenação Geral de Credenciamento do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial - para realização dos ensaios constantes da ABNT NBR 13962:2006 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; nome e assinatura do técnico responsável.</p> <p>• Apresentar, também, os seguintes documentos: - Espuma: » laudo técnico de ensaio de comprovação das características específicas para espumas, em papel timbrado, emitido por laboratório especializado, acompanhado da espuma do assento e do encosto devidamente identificados; » declaração de isenção de gases CFC na produção da espuma, emitida pelo fabricante da espuma. - Tecido: » laudo técnico que comprove as características específicas para o tecido, em papel timbrado, emitido por laboratório especializado, acompanhado do tecido identificado cada, medindo 20 x 20cm, anexada em cartela; » certificado de garantia do tratamento de impermeabilização. Obs. 3: A identificação clara e inequívoca do componente ensaiado (espuma e tecido), é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter identificação do fabricante; data; nome e assinatura do técnico responsável. Obs. 4: Não serão aceitos laudos e documentos técnicos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data da sua apresentação. Obs. 5: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos e documentos técnicos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</p> <p>NORMAS</p> <p>• NBR ISO 105-X12:2007 - Têxteis - Ensaio de solidez da cor - Parte X 12: Solidez à fricção. • NBR 8516:2015 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação da resistência ao rasgamento. • NBR 9176:2003 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação da força de indentação. • NBR 9177:2015 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação da fadiga dinâmica. • NBR 9178:2015 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação das características de queima. • NBR 10591:2008 - Materiais têxteis - Determinação da gramatura de superfícies têxteis. • NBR 12546:1991 - Materiais têxteis - Ligamentos fundamentais de tecidos planos - Terminologia. • NBR 13962:2006 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>				
29	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇOS</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/CD06_06_03_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/CD06_06_03_15.pdf</a></p>	<p>DESCRIÇÃO</p> <p>• Cadeira giratória estofada, com apoia-braços reguláveis e rodízios, dotada de mecanismo amortecedor e regulador do assento e do encosto. Dimensões mínimas do assento e encosto conforme discriminações abaixo. Demais características dimensionais, requisitos de segurança, usabilidade, estabilidade, resistência e durabilidade, conforme NBR 13962:2006 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. CONSTITUINTES</p> <p>• Dimensões: - Largura do assento: mínima de 460mm; - Profundidade</p>	Unidade	1	323,67	323,67

	Código CD 06	<p>da superfície do assento: mínima de 460mm; - Largura do encosto: mínima de 400mm; - Extensão vertical do encosto: mínima de 350mm; - Apóia-braços: 70mm (largura mínima) x 200mm (comprimento mínimo); - Demais dimensões devem estar de acordo com a NBR 13962 - Tabela 2 - Dimensões da cadeira giratória operacional. • Suportes do assento e do encosto injetados em polipropileno, com porcas integradas ao componentes injetado. Alternativamente o suporte do assento poderá ser em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, oriundas de refl orestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. • Assento e encosto estofados com espuma de poliuretano expandido, revestidos com tecido. • Características da espuma: - Resistência ao rasgamento: » 150N/m mínima (NBR 8516); - Força de indentação a 25%: » 150 - 250 N (NBR 9176); - Força de indentação a 65%: » 400 - 600 N (NBR 9176); - Índice de conforto: » 1,5N mínimo; - Fadiga dinâmica (espessura): » 10% máximo (NBR 9177); - Flamabilidade: » Autoextinguível (NBR 9178); - Isenta de gases CFC (na produção da espuma). • Características do tecido: - Composição: 100% Poliéster; - Desenho/ligamento: Crepe; - Peso mínimo: 270 g/m2 ; - Resistência à abrasão: Pilling 0 (zero) Padrão 5; - Solidez da cor à fricção: classe 5; - Solidez da cor à luz: classe 5; - Tratamentos: proteção com produto impermeabilizante "SCOTCHGARD" ou "TEFLON"; - Cor: PRETA. • A face inferior do assento e a face posterior do encosto devem receber capas de proteção em polipropileno copolímero injetados na cor PRETA. • Fixação à estrutura por meio de porcas sobre injetadas ou porcas de cravar na base do assento ou encosto. • Coluna de regulagem de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com curso de no mínimo 120mm. Capa telescópica de acabamento e proteção injetada em polipropileno na cor PRETA. • Mecanismo de regulagem de inclinação do encosto com bloqueio em qualquer posição através de sistema "freio fricção" e comando por alavanca. • Suporte para regulagem da altura do encosto com curso vertical de no mínimo 70mm, dotado de dispositivo de fixação, articulado e com sistema de amortecedor fl exível. • Apóia-braços em formato anatômico injetados em espuma de poliuretano expandido de alta densidade, com alma de aço, ou injetados em polipropileno, com alma de aço, na cor PRETA, preferencialmente com dispositivo de regulagem da distância interna entre apóia-braços. • Suporte para regulagem de altura do apóia-braços com curso vertical de no mínimo 70mm. • Base em formato de estrela com 5 pontas em "nylon 6" aditivado com fi bra de vidro e sistema de acoplamento cônico. • Rodízios de duplo giro, com rodas duplas de 50mm (mínimo). Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente, que apresentem banda de rodagem macia. Eixo de aço e cavaletes em nylon "6" aditivado com fi bra de vidro. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti- -corrosivo. Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. • Manipulos de regulagens e alavancas com manoplas em material injetado. • Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2mm, e possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento. • Os dispositivos de regulagem devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira.</p> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmeralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. • As partes lubrificadas da cadeira devem ser protegidas, de modo a evitar o contato com o corpo e com as roupas do usuário em posição sentada.</li> </ul> <p><b>REFERÊNCIAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tecido 100% Poliéster, desenho / ligamento crepe - cor PRETA - "Lady Revestimentos Especiais" ou equivalente.</li> </ul> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 80mm x</li> </ul>				
--	--------------	--	--	--	--	--

		<p>40mm, a ser fi xada em superfície lisa do mecanismo da base da cadeira, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data da fabricação (mês/ano); - N° do contrato; - Garantia até _/_/ (60 meses após a data da nota fi scal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: Deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fi xada no local defi nido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria-prima.</p> <p><b>MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Fornecer um Manual do fabricante a cada cadeira, em português, contendo: - Código e descrição do produto; - Orientações e forma de uso corretos; - Recomendações de segurança; - Procedimentos para conservação e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia ou assistência técnica. Obs.: deve ser apresentada acompanhada do manual impresso.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Cinco anos contra defeitos de fabricação, incluindo fi xa- ções, funcionamento dos mecanismos, oxidação das partes metálicas e degradação do tecido e da espuma. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Embalar a cadeira, recobrimdo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido.</li> <li>Proteger a estrutura com fi ta tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido.</li> <li>Embalar as cadeiras individualmente.</li> <li>Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar difi culdade de sua remoção.</li> <li>Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como fi lmes fi nos para embalar alimentos.</li> <li>Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identi fi cação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.</li> <li>Não deverão ser utilizadas fi tas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: deve ser entregue embalada e rotulada como especifi cado, e acompanhada do “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO”. Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</li> </ul> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Manipular cuidadosamente.</li> <li>Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>O fornecedor deverá apresentar, certifi cação de produto emitido por Organismo Certifi cador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a NBR 13962:2006 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio, ou no mínimo os seguintes laudos laboratoriais realizados com base na mesma norma: - Ensaio de desequilíbrio por carregamento da borda frontal (6.2.2); - Ensaio de desequilíbrio para frente (6.2.3); - Ensaio de desequilíbrio para os lados em cadeiras com apóia-braço (6.2.5); - Ensaio de desequilíbrio para trás em cadeiras não recliná- veis (6.2.6); - Ensaio de carga estática no encosto (6.3.2); - Ensaio de carga estática horizontal no apóia-braço (6.3.3); - Ensaio de carga estática vertical no apóia-braço (6.3.4); - Ensaio de fadiga conjugado no assento e no encosto para cadeira giratória operacional (6.3.5); - Ensaio de fadiga no apóia-braço (6.3.8); - Ensaio de durabilidade no mecanismo de rotação do assento (6.3.11); - Ensaio de durabilidade na regulagem de altura do assento (6.3.12); - Ensaio de carga estática na base (6.3.13); - Ensaio de durabilidade ao deslocamento de rodízios (6.3.15).</li> <li>O fornecedor deve apresentar ainda laudo de comprovação das características dimensionais conforme requisitos da NBR 13962:2006 e também de atendimento às dimensões especifi cadas nesta fi cha. Obs. 1: Estes laudos deverão ser emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO - Coordenação Geral de Credenciamento do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial - para realização dos ensaios constantes da ABNT NBR13962:2006 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. Obs. 2: A identi fi cação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho</li> </ul>			
--	--	---	--	--	--

		<p>mínimo de 9 x 12cm); identifi cação do fabricante; data; nome e assinatura do técnico responsável. • Apresentar, também, os seguintes documentos: - Espuma: » laudo técnico de ensaio de comprovação das características específicas para espumas, em papel timbrado, emitido por laboratório especializado, acompanhado de espuma do assento e do encosto devidamente identifi cadas. - Tecido: » laudo técnico que comprove as características específicas para o tecido, em papel timbrado, emitido por laboratório especializado, acompanhado de tecido identifi cada, medindo 20 x 20cm, afi xada em cartela; » certificado de garantia do tratamento de impermeabilização. Obs. 3: A identifi cação clara e inequívoca do componente ensaiado (espuma e tecido), é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter identifi cação do fabricante; data; nome e assinatura do técnico responsável. Obs. 4: Não serão aceitos laudos e documentos técnicos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data da sua apresentação. Obs. 5: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos e documentos técnicos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</p> <p><b>NORMAS</b></p> <p>• NBR ISO 105-X12:2007 - Têxteis - Ensaio de solidez da cor - Parte X 12: Solidez à fricção. • NBR 8516:2015 - Espuma fl exível de poliuretano - Determinação da resistência ao rasgamento. • NBR 9176:2003 - Espuma fl exível de poliuretano - Determinação da força de indentação. • NBR 9177:2015 - Espuma fl exível de poliuretano - Determinação da fadiga dinâmica. • NBR 9178:2015 - Espuma fl exível de poliuretano - Determinação das características de queima. • NBR 10591:2008 - Materiais têxteis - Determinação da gramatura de superfícies têxteis. • NBR 12546:1991 - Materiais têxteis - Ligamentos fundamentais de tecidos planos - Terminologia. • NBR 13962:2006 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verifi car a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>				
30	<p><b>COLCHONETE PARA TROCADOR (C= 1,00M) –</b></p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/CT01_06_09_13.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/CT01_06_09_13.pdf</a></p> <p>Código CT 01</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <p>• Colchonete de espuma fl exível de poliuretano, certificado pelo INMETRO, e, em conformidade com a norma NBR 13579- 1: 2011 - Colchão e colchonete de espuma fl exível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaios e NBR 13579-2: 2011 - Colchão e colchonete de espuma fl exível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento.</p> <p><b>CONSTITUINTES E DIMENÇÕES</b></p> <p>• Espuma de poliuretano fl exível com densidade D20, integral (sem colagem horizontal), revestido em material têxtil plastificado (corino), atóxico, na cor AZUL REAL, impermeável, com costura simples e acabamento em cadarço impermeável. • Dimensões: - Comprimento: 100cm; - Largura: 60cm; - Altura: 5cm. - Tolerâncias do produto acabado com base nas dimensões declaradas na etiqueta, de +/- 1,5cm para largura e comprimento e -0,5cm/+1,5cm para a altura. <b>SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE</b></p> <p>• O colchonete deverá possuir Selo INMETRO de Identifi ca- ção da Conformidade, costurado diretamente no corpo do colchonete. Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente. • O Certificado de Conformidade INMETRO deve corresponder a especificação do colchonete para trocador (CT-01).</p> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <p>• Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material.</p> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <p>• Etiqueta(s) confeccionada(s) em material resistente à lavagem e indelével, costurada(s) ao revestimento do colchonete, com informações permanentes, em língua portuguesa, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até ____/____/____ (12 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do produto; - Tipo de espuma; - Densidade nominal; - Classificação do produto; - Marca e modelo; - Dimensões nominais (altura x comprimento x largura); - Composição do revestimento; - Origem do produto; - Indicação dos cuidados mínimos para conservação do produto. Obs.: Os protótipos devem ser apresentados com as etiquetas a serem utilizadas, fi xadas</p>	Unidade	12	93,43	1121,16

		<p>nos locais definidos.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mínima de um ano contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O colchonete deverá ser embalado em plástico transparente.</li> <li>• Qualquer embalagem plástica utilizada para embalagem do colchonete, deverá trazer a seguinte marcação em letras não inferiores a 5mm de altura e com o destaque em negrito: - "ATENÇÃO: PARA EVITAR O PERIGO DE ASFIXIA, MANTER ESTA EMBALAGEM PLÁSTICA FORA DO ALCANCE DE CRIANÇAS." • Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.</li> <li>• Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: O protótipo deve ser entregue embalado e rotulado como especificado. Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</li> </ul> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente.</li> <li>• Utilizar cordas para prender a carga.</li> <li>• Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <p>O fornecedor deverá apresentar declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO ao especificação.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O fornecedor deverá reapresentar o(s) certificado(s) de manutenção da certificação, de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</li> </ul> <p><b>LEGISLAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Portaria INMETRO n.º 79, de 03 de fevereiro de 2011 – Aprova os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Colchões e Colchonetes de Espuma Flexível de Poliuretano, e institui, no âmbito do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade - SBAC, a certificação compulsória para Colchões e Colchonetes de Espuma Flexível de Poliuretano.</li> </ul> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ABNT NBR 13579-1:2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio.</li> <li>• ABNT NBR 13579-2:2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</li> </ul>				
31	<p>CADEIRA ALTA PARA ALIMENTAÇÃO DE CRIANÇAS -</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/CD11_20_10_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/CD11_20_10_15.pdf</a></p> <p>Código CD 11</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cadeira alta para alimentação de crianças, dobrável, certificada pelo INMETRO, de acordo com o estabelecido nas Portarias nº 683 de 21/12/2012, nº 51 de 01/02/2013, e nº 359 de 01/08/2014, e ainda em conformidade com a NBR 15991-1 Cadeiras altas para crianças - Parte 1: Requisitos de segurança, e NBR 15991-2 Cadeiras altas para crianças - Parte 2: Métodos de ensaio.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES E DIMENSÕES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cadeira dobrável, com estrutura tubular de seção circular em aço carbono.</li> <li>• Assento e encosto acolchoados com espuma revestida em tecido nylon ou lona vinílica laminada com tecido, na cor LARANJA (ver referências) nas partes que fazem contato com o usuário, e na cor BRANCA nas demais áreas.</li> <li>• Braços ou dispositivo para proteção lateral.</li> <li>• Bandeja em polipropileno injetado (PP), na cor BRANCA, removível ou articulada e bordas arredondadas nas laterais para retenção de líquidos.</li> <li>• Apoio para os pés em polipropileno injetado (PP), removível ou articulado.</li> <li>• Sapatas antiderrapantes com partes em contato com o piso emborrachadas.</li> <li>• Cinto tipo suspensório com largura mínima de 25mm, dotado de pontos de retenção entre as pernas, tiras subabdominais e tiras de ombro. O sistema de fixação do cinto à cadeira deve possuir pontos de ancoragem independentes, prover segurança contra quedas e assegurar a estabilidade da criança.</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de</li> </ul>	Unidade	12	324,50	3894,00

		<p>40 micrometros na cor CINZA (ver referências). • Dimensões: - Proteção lateral: mínimo de 140mm, medidos do topo da proteção lateral à superfície do assento (medições realizadas conforme item 6.12 da NBR 15991-2); - Altura do encosto: mínima de 450mm, medidos na posição vertical (medições realizadas conforme item 6.9.2 da NBR 15991-2); - Borda frontal do assento: raio mínimo de 5mm. <b>SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE</b></p> <p>• O Selo INMETRO de Identificação da Conformidade, contendo número do registro ativo do objeto, deve ser aplicado no próprio produto e na sua embalagem, de forma clara, indelével, não violável e em local visível, em conformidade com o Anexo A da Portaria INMETRO nº 51. Obs.: deve possuir “SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE”, fixados nos locais definidos.</p> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <p>• Os materiais e superfícies das partes acessíveis devem atender aos requisitos da NBR 300-3. • Bordas expostas e partes salientes devem ser arredondadas ou chanfradas e isentas de rebarbas e arestas vivas, conforme NBR 300-1. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. • Todas as extremidades de perfis tubulares devem ser tamponadas.</p> <p><b>REFERÊNCIAS</b></p> <p>• Tecido para revestimento de assento e encosto - cor LARANJA - referência PANTONE (*) 151 U. • Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (**) 7040. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</p> <p>• Marcação permanente ou etiqueta lavável, fixada e impressa de forma permanente em local visível do produto, contendo: - Nome do fornecedor / CNPJ; - Nome do fabricante / CNPJ; - Logomarca do fabricante; - Endereço / Telefone do fabricante; - Informações sobre a idade mínima e peso máximo recomendado para uso; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até ____/____/____ (12 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. • A marcação/ etiqueta deve ainda trazer os seguintes dizeres: - "Atenção! Nunca deixe a criança sozinha sem a supervisão de um adulto"; - "Atenção! Utilize sempre o cinto de segurança". Obs.: deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos. <b>MANUAL DE INSTRUÇÕES</b></p> <p>• A cadeira deverá vir acompanhada do “MANUAL DE INSTRUÇÕES”, em português, de acordo com o estabelecido pela Portaria INMETRO nº 683, de 21 de dezembro de 2012. • Deve ainda constar no manual as seguintes informações: - Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica; - Relação de oficinas de assistência técnica autorizada; - Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e número da Nota Fiscal. Obs.: Na impossibilidade de preenchimento do certificado de garantia com todos os dados solicitados, é obrigatória a apresentação de cópia da Nota Fiscal de venda acompanhando cada caixa do produto dentro de um envelope colado do lado externo da embalagem.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <p>• Mínima de um ano 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.</p> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <p>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</p> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <p>• Caixa de papelão e plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a garantir proteção adequada no transporte e armazenamento. • Plásticos utilizados para embalagem da cadeira deverão trazer a seguinte marcação, grafada em negrito e letra maiúscula (altura da letra: mínima de 5mm): - "PARA EVITAR O PERIGO DE ASFIXIA, MANTER ESTA EMBALAGEM PLÁSTICA FORA DO ALCANCE DE CRIANÇAS!" • Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta</p>				
--	--	--	--	--	--	--

		<p>acarretar dificuldade de sua remoção. • Não será admitida a embalagem de partes do produto com materiais de difícil remoção, tais como fitas adesivas em contato direto com o produto. • Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura contendo: - Nome do fabricante / CNPJ; - Nome do fornecedor / CNPJ; - Código do produto; - Informações sobre a idade mínima e peso máximo recomendado para uso; - Número do telefone do serviço de atendimento ao consumidor do fornecedor; - Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem; - Aviso, de maneira clara, chamando a atenção para a necessidade de se lerem as instruções do manual de uso e conservação antes de colocar a cadeira em uso; - Selo de Identificação da Conformidade (ver o item "Selo Inmetro de Identificação da Conformidade"). Obs.1: deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do "MANUAL DE INSTRUÇÕES". Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</p> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente.</li> <li>• Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O fornecedor deverá apresentar, os seguintes documentos: - Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP; - Declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO com a especificação constante nesta ficha. Obs. 1: O Organismo de Certificação de Produto - OCP, deve ser acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a NBR 15991-1 Cadeiras altas para crianças. Parte 1: Requisitos de segurança e para a NBR 15991-2 Cadeiras altas para crianças. Parte 2: Métodos de ensaio. Obs. 2: O(s) certificado(s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</li> </ul> <p><b>LEGISLAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Portaria INMETRO nº 683, de 21 de dezembro de 2012.</li> <li>• Portaria INMETRO nº 51, de 1º de fevereiro de 2013.</li> <li>• Portaria INMETRO nº 359, de 1º de agosto de 2014.</li> <li><b>NORMAS</b></li> <li>• NBR 15991-1: 2011 - Cadeiras altas para crianças - Parte 1: Requisitos de segurança.</li> <li>• NBR 15991-2: 2011 - Cadeiras altas para crianças - Parte 2: Métodos de ensaio.</li> <li>• NBR NM 300-1:2004 Versão corrigida:2011 - Segurança de brinquedos - Parte 1: Propriedades gerais, mecânicas e físicas.</li> <li>• NBR NM 300-3:2004 Versão corrigida:2011 - Segurança de brinquedos - Parte 3: Migração de certos elementos. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</li> </ul>				
32	<p>CONJUNTOS COLETIVO (01 MESA / 04 CADEIRAS) - TAMANHO 01 -</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/CJC01_21_08_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/CJC01_21_08_15.pdf</a></p> <p>Código CJC 01</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras.</li> <li>• Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico, e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, montado sobre estrutura tubular de aço.</li> <li>• Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES – MESA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA (ver referências). Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.</li> <li>• Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA (ver referências), coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar</li> </ul>	Unidade	32	742,50	23760,00



		<p>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, seção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); - Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). • Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples (ver referências). • Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, 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. Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • 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).</p> <p><b>CONSTITUINTES – CADEIRA</b></p> <p>• Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor LARANJA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (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. • Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. • Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA (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 7,2mm e máxima de 9,1mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA (ver referências). Bordos em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 7,0mm e máxima de 9,3mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 16mm. • Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 18mm. • Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos</p>				
--	--	---	--	--	--	--

		<p>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. Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • 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</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas.</li> <li>• Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes plásticos de um mesmo fornecedor.</li> <li>• 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 Especificações e Custos para obter informações sobre fabricantes de componentes injetados, de compensado moldado e de fita de bordo que possuam produtos homologados. Componentes não homologados podem ser submetidos a qualquer tempo, ao Departamento de Mobiliário da Gerência de Especificações e Custos para homologação.</li> <li>• 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 .</li> <li>• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>• Alternativamente, o encontro central dos tubos da estrutura poderá ser executado por meio de união tipo "meia madeira" e corte à laser.</li> <li>• Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união.</li> <li>• Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>• A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, confirmando arredondamento dos bordos (ver detalhamento do projeto).</li> <li>• Qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de bordo e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.</li> <li>• Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais específicas cada em projeto).</li> <li>• Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. Obs.2: Retirar padrão de texturas no Departamento de Mobiliário da Gerência de Especificações 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</li> <li>• MDP ou MDF com espessura de 25mm, revestido em uma face em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost - "DURATEX" ou equivalente - cor BRANCA.</li> <li>• Laminado de alta pressão - acabamento texturizado - para revestimento da face superior do tampo - "FORMICA" ou "PERTECH" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C.</li> <li>• Laminado de alta pressão - acabamento texturizado - para revestimento da face frontal e posterior do encosto e da face superior do assento - "FORMICA" ou "PERTECH" ou equivalente - cor LARANJA - referência PANTONE (*) 151 C.</li> <li>• Fita de bordo com espessura de 3mm - "REHAU" ou equivalente - cor LARANJA - referência PANTONE (*) 151 C.</li> <li>• Componentes injetados: - assento, encosto, ponteiros e sapatas - cor LARANJA - referência PANTONE (*) 151 C.</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (**) 7040.</li> <li>• Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor BRANCA (sobre fundo laranja). (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL</li> <li>• A cadeira deve receber identificação do padrão dimensional impressa por tampografi a na parte posterior do encosto da cadeira, sendo este em compensado moldado ou em polipropileno injetado, conforme projeto gráfico e aplicação.</li> <li>• Para impressão em tampografi a devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (laminado de alta pressão / polipropileno injetado) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação</li> </ul>			
--	--	---	--	--	--

		<p>permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. Obs.1: O arquivo digital referente à arte da identificação deverá ser solicitado ao Departamento de Mobiliário da Gerência de Especificações e Custos. Obs.2: Deve ser apresentada com a identificação do padrão dimensional tampografada.</p> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 60mm x 30mm, a ser fixada na parte inferior do tampo e dos assentos, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até ____/____/____ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: Deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria-prima.</li> </ul> <p><b>MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297mm (A4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75g/m2 em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia. • Fornecer o manual em envelope do mesmo papel, fixado com fita adesiva do lado externo da embalagem, na parte superior do tampo da mesa. O envelope deve conter na parte externa os seguintes dizeres: “CONTÉM MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO”. Obs.1: O arquivo digital do manual (artefinal) deverá ser solicitado ao Departamento de Mobiliário da Gerência de Especificações e Custos. Obs.2: Deve ser apresentada acompanhada do manual impresso e envelopado no padrão estabelecido.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mesa: - Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fita de polipropileno; - Proteger os pés com papel crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido. • Cadeira: - Embalar cada cadeira individualmente, recobrimo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido; - Proteger os pés com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido. • Empilhar e amarrar as cadeiras duas a duas.</li> <li>• Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. • Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como fitas adesivas para embalar alimentos. • Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO”. Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</li> </ul> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente. • Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>RECEBIMENTO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 3mm para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 1mm para furações e raios, e 1º para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 1,5mm para componentes injetados ou para compensados moldados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas no projeto ou</li> </ul>			
--	--	---	--	--	--

		<p>nas especificações. Obs.: Nos componentes plásticos, as variações decorrentes das contrações dos materiais devem ser dimensionadas de modo a atender as tolerâncias especificadas no item acima. • Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de MDP e MDF. • Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</p> <p>• O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da Deve, laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. • O fornecedor deverá apresentar também, laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização de ensaios de produtos da área moveleira. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. • Para fornecimento de cadeira com assento e encosto em compensado moldado, o fornecedor deverá apresentar documento que comprove a procedência e a legalidade de origem das madeiras laminadas, conforme modelo de "Declaração tipo C". • O fornecedor deverá apresentar ainda, declaração de compatibilidade entre cavidades de moldes de injeção para cada componente utilizado (emitida pelo fabricante do componente), conforme modelo de "Declaração tipo D". Obs. 4: Os modelos de "Declaração tipo C e tipo D" deverão ser solicitados ao Departamento de Mobiliário da Gerência de Especificações e Custos. NORMAS • NBR 5770:1984 - Determinação do grau de enferrujamento de superfícies pintadas. • NBR 5841:1974 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. • NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio. • NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. • NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>				
33	<p>CONJUNTOS PARA PROFESSOR –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/CJP01_FDE_12_06_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/CJP01_FDE_12_06_15.pdf</a></p> <p>Código CJP 01 FDE</p>	<p>DESCRIÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Conjunto do professor composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira.</li> <li>• Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, painel frontal em MDP ou MDF, revestido nas duas faces em laminado melamínico BP, montado sobre estrutura tubular de aço.</li> <li>• Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço.</li> </ul> <p>CONSTITUINTES - MESA</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 650mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.</li> <li>• 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.</li> <li>• Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento</li> </ul>	Unidade	4	525,42	2101,68

		<p>mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. • Estrutura composta de: - Montantes verticais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção 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 seção 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, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). • Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. • Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoarrachantes 3/16" x 5/8", zincados. Obs. 1: A definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. 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. • Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme projeto. • Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (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. • 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</p> <p>• 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 identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação 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. • Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. • Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie 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 gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação 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. • Quando fabricado em compensado, o encosto</p>				
--	--	---	--	--	--	--

		<p>deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. • Fixação do encosto em compensado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. • 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 expensor. 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. • 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). <b>FABRICAÇÃO</b></p> <p>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas. • Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes plásticos de um mesmo fornecedor. • 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 Especificações 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 Especificações e Custos para homologação. • 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 . • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. • 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). • 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. • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais especifi cadas em projeto). • Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. Obs.2: Retirar padrão de texturas no Departamento de Mobiliário da Gerência de Especificações 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. <b>REFERÊNCIAS</b></p> <p>• MDP ou MDF com espessura de 18mm - "DURATEX" ou equivalente. • MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost - "DURATEX" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C. • Laminado de alta pressão - acabamento texturizado - para revestimento da face superior do tampo - "FORMICA" ou "PERTECH" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C. • Laminado de alta pressão - acabamento</p>				
--	--	---	--	--	--	--

		<p>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. • Chapa de balanceamento (contra-placa fenólica) com espessura de 0,6mm - "FÓRMICA" ou ou "PERTECH" ou equivalente. • Fita de bordo com espessura de 3mm "REHAU" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C. • Componentes injetados: - Assento, encosto, ponteiros e sapatas - cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C; • Pintura dos elementos metálicos, cor CINZA - referência RAL (**) 7040. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</p> <p>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 80mm x 40mm, a ser fixada na parte inferior do tampo e do assento, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até __/__/__ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel; - Incluir também a seguinte frase acompanhada do símbolo internacional de acesso: Este móvel é acessível. Obs.: Deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria-prima.</p> <p><b>MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO</b></p> <p>• Impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297mm (A4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75g/m2 em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia. • Fornecer o manual em envelope do mesmo papel, fixado com fita adesiva do lado externo da embalagem, na parte superior do tampo da mesa. O envelope deve conter na parte externa os seguintes dizeres: "CONTÉM MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". • Fornecer um manual para cada conjunto para professor. Obs.1: O arquivo digital do manual (artefinal) deverá ser solicitado ao Departamento de Mobiliário da Gerência de Especificações e Custos. Obs.2: Deve ser apresentada acompanhada do manual impresso e envelopado no padrão estabelecido.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <p>• 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.</p> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <p>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</p> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <p>• Mesa: - Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fita de polipropileno; - Proteger os pés com papel crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido. • Cadeira: - Embalar cada cadeira individualmente, recobrimo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido; - Proteger os pés com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido. • Embalar as mesas e as cadeiras individualmente. • Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar deficiência de sua remoção. • Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como finos para embalar alimentos. • Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</p> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <p>• Manipular cuidadosamente. • Utilizar cordas para prender a carga. • Proteger contra intempéries. <b>RECEBIMENTO</b></p> <p>• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas</p>				
--	--	--	--	--	--	--

		<p>tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 3mm para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 1mm para furações e raios, e 1° para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 1,5mm para componentes injetados ou para compensados moldados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas no projeto ou nas especificações. Obs.: Nos componentes plásticos, as variações decorrentes das contrações dos materiais devem ser dimensionadas de modo a atender as tolerâncias especificadas no item acima. • Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de MDP e MDF. • Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</p> <p>• O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da Deve, laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. • O fornecedor deverá apresentar também, laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. • Para fornecimento de cadeira com assento e encosto em compensado moldado, o fornecedor deverá apresentar documento que comprove a procedência e a legalidade de origem das madeiras laminadas, conforme modelo de "Declaração tipo C". • O fornecedor deverá apresentar ainda, declaração de compatibilidade entre cavidades de moldes de injeção para cada componente utilizado (emitida pelo fabricante do componente), conforme modelo de "Declaração tipo D". Obs. 4: Os modelos de "Declaração tipo C e D" deverão ser solicitados ao Departamento de Mobiliário da Gerência de Especificações e Custos.</p> <p>NORMAS</p> <p>• NBR 5770:1984 - Determinação do grau de enferrujamento de superfícies pintadas. • NBR 5841:1974 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. • NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio. • NBR 9050:2004 - Acessibilidade a edificações, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos. • NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. • NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>				
34	<p>CONJUNTO USO MÚLTIPLO (1 MESA/4 CADEIRAS)</p> <p>–</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/CJU01_06_09_13.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/CJU01_06_09_13.pdf</a></p> <p>Código CJU 03</p>	<p>Conjunto de uso múltiplo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 600mm (comprimento) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", acabamento texturizado, na cor CINZA, coladas com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Estrutura da mesa compostas</p>	Unidade	1	690,00	690,00



		<p>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); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto. Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto. Fixação do tampo às estruturas 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 aglomerado, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv (ver referências). Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões e design conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano, a identificação do modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Deverá ainda ser grafada a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor CINZA. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano, a identificação do modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. 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 gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, o nome do fabricante do componente. Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. Bordos em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto em polipropileno copolímero à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Fixação do assento em compensado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. Fixação do encosto em compensado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões e design conforme</p>				
--	--	--	--	--	--	--

		projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.				
35	<p>ESTANTES - BAIXA DE MADEIRA PARA SALA DE AULA –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/ES09_30_10_14.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/ES09_30_10_14.pdf</a></p> <p>Código ES 09</p>	<p>DESCRIÇÃO</p> <p>Estante baixa com 1 prateleira. CONSTITUINTES</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Corpo composto por: - Peças laterais, inferior e prateleira 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 MDP, espessura de 15mm, revestidas 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 de 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). Dimensões acabadas conforme projeto; - Bordos encabeçados com fita 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. • 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 ficará em contato com o móvel deve ser planificada cada após a aplicação da solda. Acabamento em pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). • Sapatas niveladoras em metal, com base de polipropileno injetado, rosca 3/8”. Fixação por chapa de aço (espessura 1,5mm) com rebite de alumínio. • Fixações: - Fixação das peças que compõe o corpo do armário com dispositivos para conexão definitiva, 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);</li> </ul> <p>FABRICAÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas. • 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). • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. • A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento frezado após a colagem, confirmando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm, nas partes expostas ao contato com o usuário. REFERÊNCIAS</li> <li>• Painéis de MDP - Madeplac BP revestidos em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) - acabamento texturizado - “DURATEX” ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*428 C. • Painéis de MDP - Madeplac BP - revestidos em uma das faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) - acabamento texturizado - “DURATEX” ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*428 C. • Laminado melamínico de alta pressão “FORMICA” ou equivalente. • Fita de bordo em PVC - “REHAU” ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*428 C. • Fita de bordo em PVC - “REHAU” ou equivalente - cor VERMELHA -</li> </ul>	Unidade	9	336,53	3028,77

		<p>referência PANTONE (*)186 C. • Pintura da base - cor CINZA - referência RAL 7040. • Sapata niveladora "MASTICMOL cod. NCH 100". • Chapa para sapata niveladora "MASTICMOL CHR 38". • Dispositivos de conexão definitiva "Everfi x – HETTICH" ou equivalente. • Suportes para prateleira "Suporte Prateleira 2 Furos Zamac Niquel - FGV" • Parafusos "CISER" , "MITTO" ou equivalente. • Rebites de repuxo "CISER" ou equivalente. • Buchas em zamac, autoatarraxantes "FGV – Fix system" ou equivalente.</p> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <p>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, de tamanho mínimo 80mm x 40mm, a ser fixada 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 até __/__/__ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.:Deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fixada no local definitivo. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria prima.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <p>• 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.</p> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <p>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</p> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <p>• Papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, rafia ou fita de polipropileno. • Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. • Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1:Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado. Obs.2:Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</p> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <p>• Manipular cuidadosamente. • Utilizar cordas para prender a carga. • Proteger contra intempéries.</p> <p><b>RECEBIMENTO</b></p> <p>• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou especificações; - +/- 1mm para comprimento e largura dos painéis; - +/- 0,3 mm para espessura das partes em madeira. • Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de MDP. • Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <p>• Apresentar o laudo técnico* de ensaio de resistência à corrosão da pintura da base metálica em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. *A identificação clara e inequívoca da base metálica ensaiada e do fabricante é condição essencial para validação do laudo.</p> <p><b>NORMAS</b></p> <p>• NBR 13961:2010 - Móveis para escritório - Armários • NBR 14810-1:2013 - Painéis de partículas de média densidade - Parte 1: Terminologia. • NBR 14810-2:2013 - Painéis de partículas de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio. • NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio. • ISO 4628-3:2003 - Paints and varnishes - Evaluation of degradation of coatings - Designation of quantity and size of defects, and of intensity of uniform changes in appearance - Part 3: Assessment of degree of rusting. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita a revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>				
					510,00	13770,00

36	<p>ESTANTES/ESCANINHO DE MADEIRA</p> <p>—</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/ES10_30_10_14.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/ES10_30_10_14.pdf</a></p> <p>Código ES 10</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Estante / Escaninho baixo com 6 nichos.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Corpo 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 fita 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. • 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 ficará em contato com o móvel deve ser planificada após a aplicação da solda. Acabamento em pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostatizada, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). • Sapatas niveladoras em metal, com base de polipropileno injetado, rosca 3/8”. Fixação por chapa de aço (espessura 1,5mm) com rebite de alumínio. • Fixações: - Fixação das peças que compõem o corpo do armário com dispositivos para conexão definitiva, 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);</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas. • Aplicar tratamento antiferrugem 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). • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. • A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento frezado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm, nas partes expostas ao contato com o usuário.</li> </ul> <p><b>REFERÊNCIAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Painéis 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 . • 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 . • Laminado melamínico de alta pressão “FORMICA” ou equivalente. • Fita de bordo em PVC - “REHAU” ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*)428 C . • Fita de bordo em PVC - “REHAU” ou equivalente - cor VERMELHA - referência PANTONE (*)186 C . • Pintura da base - cor CINZA - referência RAL 7040. • Sapata niveladora “MASTICMOL cod. NCH 100”. • Chapa para sapata niveladora “MASTICMOL cod. CHR 38”. • Dispositivos de conexão definitiva “Everfix - HETTICH” ou equivalente. • Suporte para prateleira “Suporte Prateleira 2 Furos Zamac Niquel - FGV”. • Parafusos “CISER” , “MITTO” ou equivalente. • Rebites de repuxo “CISER” ou equivalente. • Buchas em zamak, autoatarraxantes “FGV - Fix system” ou equivalente.</li> </ul> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b> • Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma</p>	Unidade	27		
----	--	--	---------	----	--	--

		<p>permanente, de tamanho mínimo 80mm x 40mm, a ser fixada 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 até __/__/__ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: Deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fixada no local definido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria prima.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, rafia ou fita de polipropileno.</li> <li>• Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.</li> <li>• Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.</li> <li>• Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado. Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</li> </ul> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente.</li> <li>• Utilizar cordas para prender a carga.</li> <li>• Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>RECEBIMENTO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou especificações; - +/- 1mm para comprimento e largura dos painéis; - +/- 0,3 mm para espessura dos painéis.</li> <li>• Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de MDP.</li> <li>• Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Apresentar o laudo técnico* de ensaio de resistência à corrosão da pintura da base metálica em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. *A identificação clara e inequívoca da base metálica ensaiada e do fabricante é condição essencial para validação do laudo.</li> </ul> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NBR 13961:2010 - Móveis para escritório - Armários.</li> <li>• NBR 14810-1:2013 - Painéis de partículas de média densidade - Parte 1: Terminologia.</li> <li>• NBR 14810-2:2013 - Painéis de partículas de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio.</li> <li>• NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio.</li> <li>• ISO 4628-3:2003 - Paints and varnishes - Evaluation of degradation of coatings - Designation of quantity and size of defects, and of intensity of uniform changes in appearance - Part 3: Assessment of degree of rusting. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita a revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</li> </ul>				
37	<p><b>FORNOS DE MICROONDAS –</b></p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/FM01_20_09_13.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/FM01_20_09_13.pdf</a></p> <p>Código FM 01</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Forno de micro-ondas, de uso doméstico, certificado pelo INMETRO conforme Portaria 174, de 10 de abril de 2012.</li> <li>• Isolamento - Classe I.</li> <li>• Volume mínimo de 30 litros.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Gabinete tipo monobloco em aço galvanizado revestido interno e externamente com pintura eletrostática a pó (epóxi/ poliéster) na cor BRANCA, contendo aberturas laterais e/ou superiores para ventilação do aparelho quando em uso.</li> <li>• Lâmpada interna de 15W a 25W.</li> <li>• Pannel de controle digital com funções pré-programadas.</li> <li>• Timer.</li> <li>• Relógio.</li> <li>• Porta com visor central, dotada de puxador e/ou tecla de abertura.</li> </ul>	Unidade	2	624,50	1249,00

		<p>Dispositivos e travas de segurança. • Sapatas plásticas. • Prato giratório em vidro. • Anel plástico rotativo com rodízios. • Dimensionamento da fi ação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação, estando de acordo com a determinação da portaria Inmetro nº185, de 21 de julho de 2000, que determina a obrigatoriedade de todos os produtos eletroeletrônicos se adaptarem ao novo padrão de plugues e tomadas NBR14136, a partir de 1º de janeiro de 2010. • Plugue e cordão de alimentação com certificado INMETRO. • Voltagem do micro-ondas: 220V. • Indicação da voltagem no cordão de alimentação (rabicho) do aparelho. REQUISITOS DE SEGURANÇA • O produto deve atender os requisitos de segurança indicados em 5.2 da Portaria INMETRO nº 174.</p> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material. • Todas as partes metálicas deverão estar isentas de rebarbas e arestas cortantes. • Todas as fixações visíveis, parafusos, arruelas deverão possuir proteção adequada contra corrosão/ oxidação ou serem fabricados em aço inox. • As dobradiças e vedações da porta, bem como partes associadas devem ser construídas de modo a suportar desgastes em uso normal.</li> </ul> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Identificação com nome e/ou logomarca da empresa fabricante, fixada na parte externa frontal do aparelho. • Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte traseira do equipamento, contendo: - Nome do fabricante; - Nome do fornecedor; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até ____/____/____ (12 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do equipamento; - Frequência nominal em Megahertz (MHz); - Potência nominal em watts (W); - Referência do modelo.</li> </ul> <p>Obs.:Deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria prima.</p> <p><b>MANUAL DE INSTRUÇÕES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Todo o aparelho deve vir acompanhado do “MANUAL DE INSTRUÇÕES”, em português, contendo: - Orientação para instalação e forma de uso correto; - Controles; - Instruções de cozimento e descongelamento; - Procedimentos de segurança; - Regulagem, manutenção e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica; - Relação de oficinas de assistência técnica autorizada no Estado de São Paulo; - Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal. • "As instruções devem ainda conter as seguintes advertências: - “ATENÇÃO: Se as travas da porta ou a porta estiverem danificadas, o forno não deve ser operado até que tenha sido reparado por uma pessoa qualificada”; - “ATENÇÃO: É perigoso para qualquer pessoa que não seja qualificada realizar qualquer serviço ou operação de reparo que envolve a remoção da cobertura que dá proteção contra a exposição à energia de micro-ondas”; - “ATENÇÃO: Líquidos e outros alimentos não devem ser aquecidos em recipientes fechados, uma vez que são susceptíveis de explodir.” • "As instruções também devem incluir as seguintes observações: - "Somente usar utensílios que são adequados para uso em fornos micro-ondas"; - “Quando o forno for usado para aquecer alimentos em recipientes de plástico ou papel, deve-se observar frequentemente o forno, devido à possibilidade de ignição”; - “O forno de micro-ondas é destinado para aquecer a comida e bebidas. Secagem de alimentos, roupas, pano úmido e similares podem levar a risco de ignição, lesão ou fogo”; - “Se observar fumaça, desligue ou desconecte o aparelho e mantenha a porta fechada, até o fogo se extinguir”; - “Aquecimento de bebidas no micro-ondas pode resultar em erupção atrasada de bolhas, portanto, deve-se tomar cuidado no manuseio do recipiente”; - “O conteúdo de mamadeiras ou objetos similares deve ser mexido ou agitado e a temperatura deve ser verificada antes do consumo, a fim de evitar queimaduras”; - “Ovos na casca ou inteiros não devem ser aquecidos em fornos de micro-ondas, uma vez que podem explodir, mesmo após o aquecimento por micro-ondas ter cessado”; - “Detalhes para a necessidade de realizar limpeza de porta, cavidade e partes adjacentes”; - “O forno deve ser limpo regularmente e quaisquer depósitos de alimentos removidos.” • "As instruções devem conter a altura mínima de espaço livre necessária acima da superfície superior do forno. Obs.: Na impossibilidade de preenchimento do certificado de garantia com todos os dados solicitados, é obrigatória a apresentação de cópia da Nota Fiscal de venda acompanhando cada</li> </ul>				
--	--	--	--	--	--	--

		<p>caixa do produto dentro de um envelope colado do lado externo da embalagem.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Um (01) ano 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.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Filmes de proteção nas superfícies externas do gabinete de fácil remoção.</li> <li>• Estruturas em EPS (Isopor) de alta densidade com elementos moldados de modo a garantir proteção adequada no transporte e armazenamento.</li> <li>• Rotulagem da embalagem - deve constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do equipamento, indicação de voltagem / frequência e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do “MANUAL DE INSTRUÇÕES”. Obs.2: Outros tipos de embalagens que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovadas pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</li> </ul> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente os volumes.</li> <li>• Utilizar cordas para amarração.</li> <li>• Proteger com encerados.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Deve aparelho deve vir acompanhado de documentação ou selo que comprove a certificação outorgada pelo INMETRO ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>LEGISLAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Portaria n.º 174, de 10 de abril de 2012 - Aprova a revisão do Regulamento Técnico de Avaliação da Conformidade para fornos de micro-ondas.</li> </ul> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ABNT NBR 14136:2012 (versão corrigida 3:2013) - Plugues e tomadas para uso doméstico e análogo até 20 A/250 V em corrente alternada - Padronização.</li> <li>• ABNT NBR NM 60335-1:2010 - Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares. Parte 1: Requisitos gerais.</li> <li>• ABNT NBR NM 60335-2-25:2006 - Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares. Parte 2-25: Requisitos específicos para fornos micro-ondas. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</li> </ul>				
38	<p>Televisor LED 40” –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/TV08_07_07_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/TV08_07_07_15.pdf</a></p> <p>Código TV 08</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Televisor em cores, LED de 40”, widescreen, resolução mínima de (1920 x 1080) pixels, com comandos de sintonia, operações frontal ou lateral, acompanhado de controle remoto com comandos básicos. Moldura na cor preta com logo FDE.</li> <li>• O aparelho deverá apresentar selo do Programa Nacional de Energia Elétrica - PROCEL.</li> </ul> <p><b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tela LED.</li> <li>• Recepção e reprodução de som Estéreo/Sap.</li> <li>• Seleção automática de canais.</li> <li>• Sistema PAL-M e NTSC (automático).</li> <li>• Funções com visualização na tela.</li> <li>• Fonte de alimentação bivolt: tensão de alimentação 110V/127V e 220V/240V - AC 50/60Hz (comutação automática).</li> <li>• Cordão de alimentação e plugue de acordo com ABNT NBR 14.136:2012 – Plugues e tomadas para uso doméstico e análogo até 20A/250V em corrente alternada.</li> <li>• Função para fixação na parede: padrão VESA até ( 400 x 400 )mm.</li> </ul> <p><b>CONEXÕES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O televisor deve apresentar, no mínimo, as seguintes conexões : - Entrada de antenas para recepção de sinal de TV. - 1 entrada de USB - 2 entradas HDMI. Obs.: A entrada de USB citada deve permitir conexão multimídia e não deve ser destinada a uso exclusivo de manutenção do aparelho.</li> </ul> <p><b>ACESSÓRIOS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Controle remoto com 1 jogo de pilhas alcalinas.</li> <li>• Cabo de força bivolt.</li> <li>• Cabo HDMI X HDMI: comprimento de 3 à 5 metros.</li> </ul> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta auto adesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte traseira do aparelho, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº</li> </ul>	Unidade	1	1849,50	1849,50



		<p>do contrato; - Garantia até __/__/__ (12 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do equipamento. Obs.: deve ser apresentada com a etiqueta fixada no local definido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria prima.</p> <p><b>MANUAL DE INSTRUÇÕES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Todo aparelho deve vir acompanhado de "MANUAL DE INSTRUÇÕES", em português, contendo: - Orientações para instalação e forma de uso corretos; - Procedimentos para conservação e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia ou assistência técnica; - Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal. Obs.: Na impossibilidade de preenchimento do certificado de garantia com todos os dados solicitados é obrigatória a apresentação de cópia de Nota Fiscal de venda acompanhando cada caixa do produto dentro de um envelope colado do lado externo da embalagem.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Certificado de garantia com prazo mínimo de 1 (um) ano. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O aparelho deve ser envolto em saco plástico transparente e acondicionado em caixa de papelão ondulado, com peças de proteção conformadas segundo o modelo. • A caixa de papelão deve receber rotulagem de identificação do lado externo, contendo: - Nome do fornecedor; - Endereço do fornecedor e telefone; - Número do contrato. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do "MANUAL DE INSTRUÇÕES". Obs.2: Outros tipos de embalagens que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovadas pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</li> </ul> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente. • Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>LEGISLAÇÃO</b> • Portaria INMETRO n. 563, de 23 de dezembro de 2014, que torna compulsória a declaração do fornecedor para Televisores. NORMAS • ABNT NBR 14136:2012 – Plugues e tomadas para uso doméstico e análogo até 20A/250V em corrente alternada – Padronização. • ABNT NBR IEC 60065:2009 – Aparelhos de áudio, vídeo e aparelhos eletrônicos similares - Requisitos de segurança. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>				
39	<p>APARELHO REPRODUTOR DE DISCOS BLU RAY (BLU RAY PLAYER)</p> <p>–</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/BLU01_20_06_14.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/BLU01_20_06_14.pdf</a></p> <p>BLU-01</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Aparelho reprodutor de discos blu ray (blu ray player).</li> </ul> <p><b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Resolução mínima do leitor: (1920x1080) pixels. • Reproduz: BD-ROM, DVD-Vídeo, DVD-R/RW, DVD+R/RW, CD Áudio, CD-R/RW, MP3, JPEG. • Conexão por meio de conectores HDMI. • Conexão por meio de conectores USB. • Tensão de alimentação 110/127V e 220/240V - AC 50/60HZ (comutação automática). <b>ACESSÓRIOS</b> • Controle remoto com 1 jogo de pilhas alcalinas. • Cabo para conexão HDMI.</li> </ul> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O aparelho deve vir acompanhado de cópia de Nota Fiscal de fornecimento onde conste número de série do equipamento Obs: O blu ray player deve ser apresentado acompanhado da cópia da Nota Fiscal (de simples remessa).</li> </ul> <p><b>MANUAL DE INSTRUÇÕES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Todo aparelho deve vir acompanhado de "Manual de Instruções", em português, contendo: - Orientações para instalação e forma de uso correto; - Procedimentos para conservação e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia ou assistência técnica; - Relação das oficinas de assistência técnica no Estado de São Paulo; - Certificado de garantia preenchido com a data e número da Nota Fiscal de venda. Obs: Na impossibilidade de preenchimento do certificado de garantia com todos os dados solicitados é obrigatória a apresentação de cópia de Nota Fiscal de venda acompanhando cada caixa do produto dentro de um envelope colado do lado externo da embalagem.</li> </ul>	Unidade	1	684,50	684,50



		<p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Certificado com garantia mínima de 1 ano. Obs: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O aparelho deve ser apresentado em embalagem original do fabricante lacrada. • As caixas de papelão devem receber rotulagem de identificação do lado externo contendo: - Nome do fornecedor; - Endereço / telefone do fornecedor; - Número do contrato. Obs: Deve ser embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do "MANUAL DE INSTRUÇÕES".</li> </ul> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente. • Proteger contra intempéries.</li> </ul>				
40	<p>CADEIRA DE USO MULTIPLO –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/CD08_29_01_16.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/CD08_29_01_16.pdf</a></p> <p>CD-08</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (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 identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação 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. • 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 “repuço”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. • Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação 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. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. • 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).</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. • Devem ser utilizados componentes plásticos de um mesmo fornecedor na montagem da cadeira. Obs.1: Consultar o Departamento de Especificação e Desenvolvimento de Mobiliário e Equipamentos da Gerência de Especificações e Custos - DOTM/ GOT para obter informações sobre as empresas de componentes injetados, que tenham produtos homologados. Componentes não homologados podem ser submetidos a qualquer tempo, ao DOTM/ GOT para homologação. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. • Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. Obs.2: Retirar padrão de textura no Departamento de Especificação e Desenvolvimento de Mobiliário e Equipamentos da Gerência de Especificações e Custos. Obs.3: A arte correspondente às informações que deverão ser gravadas nos moldes deverá ser apresentada para</li> </ul>	Unidade	12	213,74	2564,88

		<p>aprovação prévia pela equipe técnica da FDE.</p> <p><b>REFERÊNCIAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Componentes injetados (assento, encosto e sapatas), cor AZUL – referência PANTONE (*) 320 C; • Pintura dos elementos metálicos, cor CINZA – referência RAL (**) 7040. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DESLACK.</li> </ul> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 80mm x 40mm, a ser fixada na parte inferior do assento, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço /telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até __/__/24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fixada no local definido. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria-prima.</li> </ul> <p><b>MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fornecer um Manual do fabricante a cada cadeira, em português, contendo: - Código e descrição do produto; - Orientações e forma de uso corretos; - Recomendações de segurança; - Procedimentos para conservação e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia ou assistência técnica. Obs.: deve ser apresentada acompanhada do manual impresso.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Embalar cada cadeira individualmente, recobrimdo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou manta de polietileno expandido. • Proteger os pés com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido • Embalar as cadeiras individualmente. • Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos. • Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. • Empilhar em grupo máximo de quatro cadeiras, devidamente amarradas. Obs.1: deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO”. Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia</li> </ul> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente. • Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>RECEBIMENTO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Asseguradas as condições de montagem das cadeiras, sem prejuízo da funcionalidade destas ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 3 mm para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 1 mm para furações e raios, e 1° para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 1,5 mm para componentes injetados ou para compensados moldados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas no projeto ou nas especificações. Obs.: Nos componentes plásticos, as variações decorrentes das contrações dos materiais devem ser dimensionadas de modo a atender as tolerâncias especificadas no item acima. • Espessuras e bitolas de tubos de aço devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O fornecedor deverá apresentar, certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2006 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio, ou no mínimo os seguintes laudos laboratoriais</li> </ul>				
--	--	--	--	--	--	--

		<p>realizados com base na mesma norma: - Ensaio de desequilíbrio para frente (6.2.3); - Ensaio de desequilíbrio para os lados em cadeiras sem apoia braços (6.2.4); - Ensaio de desequilíbrio para trás em cadeiras não reclináveis (6.2.6); - Ensaio de carga estática no encosto (6.3.2); - Ensaio de fadiga conjugado no assento e no encosto para cadeira de diálogo (6.3.6); - Ensaio de fadiga da borda anterior do assento para cadeira de diálogo (6.3.7); - Ensaio de carga estática horizontal para frente nos pés para cadeira de diálogo (6.3.9); - Ensaio de carga estática horizontal lateral nos pés para cadeira de diálogo (6.3.10). • O fornecedor deve apresentar ainda laudo de comprovação das características dimensionais conforme requisitos da NBR 13962:2006. Obs. 1: Estes laudos deverão ser emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO - Coordenação Geral de Credenciamento do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial - para realização dos ensaios constantes da ABNT NBR13962: 2006 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. Obs. 3: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. Obs. 4: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</p> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NBR 13962:2006 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</li> </ul>				
41	<p><b>COLCHONETE PARA REPOUSO (C= 1,85M) –</b></p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/CT02_06_09_13.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/CT02_06_09_13.pdf</a></p> <p><b>CT-02</b></p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Colchonete de espuma fl exível de poliuretano, certificado pelo INMETRO, e, em conformidade com a norma NBR 13579- 1: 2011 - Colchão e colchonete de espuma fl exível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaios e NBR 13579-2: 2011 - Colchão e colchonete de espuma fl exível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES E DIMENSÕES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Espuma de poliuretano fl exível com densidade D20, integral (sem colagem horizontal), revestido em material têxtil plastificado (corino), atóxico, na cor AZUL REAL, impermeável, com costura simples e acabamento em cadaço impermeável. • Dimensões: - Comprimento: 185cm; - Largura: 65cm; - Altura: 5cm. - Tolerâncias do produto acabado com base nas dimensões declaradas na etiqueta, de +/- 1,5cm para largura e comprimento e -0,5cm/+1,5cm para a altura. <b>SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE</b></li> <li>• O colchonete deverá possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade, costurado diretamente no corpo do colchonete. Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente. • O Certificado de Conformidade INMETRO deve corresponder a especificação do colchonete para repouso (CT-02).</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material.</li> </ul> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta(s) confeccionada(s) em material resistente à lavagem e indelével, costurada(s) ao revestimento do colchonete, com informações permanentes, em língua portuguesa, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até ____/____/____ (12 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do produto; - Tipo de espuma; - Densidade nominal; - Classificação do produto; - Marca e modelo; - Dimensões nominais (altura x comprimento x largura); - Composição do revestimento; - Origem do produto; - Indicação dos cuidados mínimos para conservação do produto. Obs.: Os protótipos devem ser apresentados com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mínima de um ano contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para</li> </ul>	Unidade	155	140,40	21762,00

		<p>cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote.</p> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>O colchonete deverá ser embalado em plástico transparente.</li> <li>Qualquer embalagem plástica utilizada para embalagem do colchonete, deverá trazer a seguinte marcação em letras não inferiores a 5mm de altura e com o destaque em negrito: - "ATENÇÃO: PARA EVITAR O PERIGO DE ASFIXIA, MANTER ESTA EMBALAGEM PLÁSTICA FORA DO ALCANCE DE CRIANÇAS."</li> <li>Devem constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.</li> <li>Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.</li> <li>Obs.1: O protótipo deve ser entregue embalado e rotulado como especificado.</li> <li>Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</li> </ul> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Manipular cuidadosamente.</li> <li>Utilizar cordas para prender a carga.</li> <li>Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>O fornecedor deverá apresentar declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO ao especificação.</li> <li>O fornecedor deverá reapresentar o(s) certificado(s) de manutenção da certificação, de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</li> </ul> <p><b>LEGISLAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Portaria INMETRO n.º 79, de 03 de fevereiro de 2011 – Aprova os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Colchões e Colchonetes de Espuma Flexível de Poliuretano, e institui, no âmbito do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade - SBAC, a certificação compulsória para Colchões e Colchonetes de Espuma Flexível de Poliuretano.</li> </ul> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ABNT NBR 13579-1:2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio.</li> <li>ABNT NBR 13579-2:2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento.</li> </ul> <p>Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>				
<b>TOTAL</b>						<b>145.229,15</b>

Fonte: Termo de convênio entre a Fundação para o Desenvolvimento da Educação – FDE e o município de Santa Gertrudes / SP (processo nº 5843/2013) e média de preços de mercado conforme cotações prévias devidamente juntadas ao processo.

Santa Gertrudes/SP, 03 de maio de 2016.

**Rogério Pascon**  
**Prefeito Municipal**

**PREGAO PRESENCIAL 12/2016**

**ANEXO II – FORMULÁRIO DE PROPOSTA FINANCEIRA**

Item	Materiais	Descrição dos Produtos	Unid.	Quant.	Marca	Garan- tia	R\$ Unit.	R\$ Global
01	Fogão Industrial De Quatro Bocas –  <a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/FO03_26_11_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/FO03_26_11_15.pdf</a>  Código FO-03	<p>DESCRIÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Fogão de 4 bocas: 2 com capacidade de 300g/h e 2 conjugadas, com queimador de 300g/h mais queimador de 300g/h. Torneiras independentes para os queimadores do fogão fixadas na parte frontal em tubo de alimentação e manipulo do queimador do forno localizado em painel de comando na parte inferior.</li><li>• Grelhas de ferro fundido removíveis de 400mm x 400mm.</li><li>• Forno com dimensões internas mínimas de 540mm (largura) x 310mm (altura) x 660mm (profundidade), consumo 800g/h e queimador dotado de dispositivo supervisor de chama, conforme ABNT NBR 15076.</li><li>• Pressão de utilização: 2,8kPa = 280mmca.</li><li>• Dimensões aproximadas (sem considerar o tubo de alimentação): 1080mm x 1080mm x 800mm.</li></ul> <p>CONSTITUINTES</p> <p>Fogão • Estrutura em aço inox AISI 304. • 4 pés (P1) em perfil “L” de abas iguais de 1 1/2” x 1/8” de espessura. Devem ser soldados na parte inferior e interna do perfil, segmentos de barra perfurada com rosca interna de 7/8”, com 50mm de altura para receber conjunto de sapatas reguláveis. • Sapatas reguláveis constituídas de base metálica e ponteira maciça de poliamida 6.0 (ver desenho), fixadas de modo que o equipamento fique aproximadamente 50mm do piso. • Quadro inferior composto de travessas inferiores (T3 / T4) em perfil “U” com 60mm de altura e 20mm de abas horizontais, em chapa 16 (1,50mm), soldadas entre si, formando um quadro rígido fixado aos pés através de um conjunto de 8 parafusos de aço inox sextavados de 1/4” x 1/2” e porcas de aço inox (ver desenho). • Quadro superior composto de travessa superior frontal em perfil “U”(T2) com 60mm de altura e 15mm de abas horizontais, em chapa 18 (1,25mm); travessas lateral e posterior (T1) com 180mm de altura com aba superior de 15mm e inferior de 10mm (ver desenho), fixadas aos pés através de 8 parafusos de aço inox sextavados de 1/4” x 1/2” e porcas de aço inox. As travessas transversais constituem-se no painel de fechamento lateral do fogão. • Chapa superior(tampo)(C1 / C2 / C3 / C4) em aço inox AISI 304, chapa 14 (1,90mm), obtida através de corte a laser, constituindo uma peça única, perfeitamente nivelada. • Reforços estruturais em aço inox AISI 304, chapa 14 (1,90mm), constituído por perfil “L” de abas iguais de 1 1/4” x 1/16” de espessura, fixados por solda a ponto na forma de “V” ao longo da superfície interna do tampo e da travessa</p>	Unidad e	1				

		<p>ortogonal (ver desenho). Os reforços devem ser aplicados no perímetro do tampo, bem como em suas divisões internas. • Fixação do tampo aos pés através de 4 cantoneiras de aço inox AISI 304 medindo (20 x 40 x 1,9)mm, com o lado de 20mm soldado na face inferior do tampo e fixadas às cantoneiras dos pés através de parafusos de aço inox sextavados de 1/4" x 1/2" e porcas de aço inox. • Conjunto de apoio dos queimadores em aço inox AISI 304, chapa de 40mm de largura e 1/8" de espessura com furação para encaixe, soldado na face inferior do tampo. • Vergalhão Ø=3/16" para apoio do tubo dos queimadores soldado na face frontal do quadro superior. • Conjunto de apoios, guias corredeiras e fixações para as bandejas coletoras em aço inox, chapa 18 (1,25mm). • 2 bandejas coletoras em aço inox, chapa 20 (0,90mm) com puxador desenvolvido na própria bandeja (ver desenho) • Grade inferior para painéis (T5) em perfil "U", aço inox, chapa 20 (0,90mm) com 70mm na face horizontal fixadas às travessas inferiores por meio de solda, com espaçamento máximo de 130mm entre elas. • 4 Grelhas em ferro fundido, removíveis, nas dimensões de 400 x 400mm; acabamento em pintura termo resistente. • Torneiras dos queimadores do fogão de controle tipo industrial, 3/8" x 3/8" reforçadas, em latão cromado. Todas as torneiras deverão ter limites intransponíveis nas posições aberto e fechado, assim como identificação de intensidade de chama. Cada queimador deverá ser dotado de torneira individual. Todas as torneiras deverão estar localizadas na parte frontal do fogão. • Manipulo acionador do queimador do forno com identificação de intensidade de chama fixado em painel junto ao forno. Registro com válvula de segurança em zamac para controle do fluxo de gás para o queimador do forno, conforme ABNT NBR 15076. • Injetores em latão de rosca grossa. Reguladores de ar em chapa galvanizada rosqueados nos injetores. • 2 queimadores simples, capacidade 300g/h para GLP, em ferro fundido, tipo cachimbo, com cerca de Ø=132mm, espalhador para chamas e acabamento em pintura termo resistente. • 2 queimadores duplos, capacidade 300g/h + 300g/h, perfazendo 600g/h cada, para GLP, em ferro fundido, tipo coroa, interno com cerca de Ø=85 mm, externo com cerca de Ø=180mm e acabamento em pintura termo resistente. • Tubo de alimentação em alumínio sem costura, Ø=1" Schedule 40 (3,38mm), fixado ao fogão por meio de 4 suportes em alumínio fundido, fixos à estrutura através de parafusos sextavados e porcas em aço inox. O tubo de alimentação deverá contornar todo o fogão e a entrada do gás se fará através de "T" de 1" com redução para 1/2", situado no ponto médio da lateral esquerda do fogão (ver desenho). Ao "T" acoplar-se-à um "NIPLE" duplo de 1/2" que por sua vez, será conectado ao terminal de acoplamento, somente quando da instalação do fogão. • Terminal de acoplamento em tubo metálico flexível sanfonado com trançado externo em fio de cobre "tombac", de acordo com a NBR 14177 (Sociedade Paulista de Tubos Flexíveis, Jackwal S.A. ou equivalente), Ø interno=1/2"; comprimento de 1,00m, tendo soldado nas duas extremidades conectores fêmeas, em</p>					
--	--	---	--	--	--	--	--

		<p>latão, giratórios, com rosca BSP Ø=1/2". Na extremidade destinada à conexão com o fogão deve vir acoplado um adaptador de 1/2" (macho) para 1" (fêmea). O terminal deve ser acomodado dentro do forno para sua proteção no transporte. Forno • Paredes externas e teto em aço inox, chapa 18 (1,25mm). • Paredes internas em chapa esmaltada. • Porta em chapa de aço inox, eixo de abertura da porta horizontal e puxador em baquelite. Dobradiças das portas em aço inox. • Isolamento térmico entre as paredes externa e interna do forno e no corpo da porta em lã de rocha ou fibra cerâmica. Obs.: A porta deve possuir dispositivo que a mantenha aberta sem a aplicação de força ou fechada de forma hermética. • Piso em chapa esmaltada, removível, com orifícios para visualização da chama. • 2 bandejas corrediças executadas em gradeado de aço inox, perfil de seção circular Ø=1/4", soldados em cantoneiras nas paredes laterais internas. Distância máxima entre arames da bandeja = 50mm. • Queimador tubular em forma de "U" com Ø=3/4", em aço carbono esmaltado a fogo, dotado de sensor de temperatura (termopar) para acionamento da válvula de segurança, conforme ABNT NBR 15076 . • Injetor em latão de rosca grossa. Regulador de ar em chapa galvanizada rosqueado no injetor localizado na parte externa do forno. • Entrada da alimentação pela parede lateral do forno através de tubo de cobre flexível de 3/8" conectado ao niple, possuindo rosca interna de latão para a fixação do injetor. • Apoio e fixação do forno através de cantoneiras de 1/4" x 1/8", em aço inox, fixados sobre as travessas inferiores (T3), frontal e posterior, sendo o forno fixado às cantoneiras através de parafuso inox autoatarraxante.</p> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas e atender as normas vigentes específicas para cada material ou técnica construtiva.</li> <li>• Peças metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda compatível com aço inox 304, configurando uma estrutura única e possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> </ul> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta auto-adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte externa frontal do equipamento com nome da empresa fabricante.</li> <li>• Etiqueta auto-adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte externa traseira do equipamento, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação; - Nº do contrato; - Garantia até ____ / ____ / ____; - Código FDE do equipamento. Obs.:Deve ser apresentada com as etiquetas fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria prima.</li> </ul> <p><b>MANUAL DE INSTRUÇÕES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Todo equipamento deve vir acompanhado de "MANUAL DE INSTRUÇÕES", em português, fixado em local visível e seguro, contendo: - Orientações para instalação,</li> </ul>					
--	--	---	--	--	--	--	--

		<p>contendo desenho esquemático dos componentes; - Orientações de uso correto; - Procedimentos de segurança; - Regulagens, manutenção e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica; - Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal, instruções para acionamento da assistência técnica e seus endereços no Estado de São Paulo. Obs.: Na impossibilidade de preenchimento do certificado de garantia com todos os dados solicitados, é obrigatória a apresentação de cópia da Nota Fiscal de venda acompanhando cada caixa do produto dentro de um envelope colado do lado externo da embalagem.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>Três anos de cobertura integral do equipamento. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</li></ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li></ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>Engradado rígido de sarrafos de madeira em forma de gaiola, com medidas que envolvam as dimensões máximas do fogão, distanciado do solo 10cm, por meio de tarugos ou sarrafos, de modo a permitir o manuseio por meio de “Porta Pallets”. A madeira utilizada deve ser de procedência legal.</li><li>Rotulagem de embalagem - devem constar no lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do equipamento, e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado e vir acompanhada do “MANUAL DE INSTRUÇÕES”. Obs.2: Outros tipos de embalagens que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</li></ul> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>Manipular cuidadosamente.</li><li>Proteger contra intempéries.</li></ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>Todo fogão deve vir acompanhado do seguinte documento, emitido e assinado por profissional habilitado: - Laudo de ensaio de estanqueidade do fogão.</li></ul> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>NBR 14.177:2008 -Tubo flexível metálico para instalações de gás combustível de baixa pressão.</li><li>NBR 15.076:2004 - Dispositivo supervisor de chama para aparelhos que utilizam gás como combustível. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Cada norma está sujeita a revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas</li></ul>						
02	<p>CONGELADOR HORIZONTAL “FREEZER” –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/FZ02_02_0">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/FZ02_02_0</a></p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>Congelador (freezer) horizontal, linha branca, capacidade total (volume bruto) mínima de 250 litros e máxima de 360 litros.</li><li>O congelador deve atender o estabelecido na Portaria n.º20, de 01 de fevereiro de 2006 do Inmetro e possuir "Etiqueta Nacional de Conservação de</li></ul>	Unidade e	1				



	<p><a href="#">3_15.pdf</a></p> <p>Código FZ - 02</p>	<p>Energia - ENCE", apresentando "Faixa de Classificação Nível A". CONSTITUINTES</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Gabinete externo, interno e porta, do tipo monobloco, em chapa de aço galvanizado com acabamento em pintura eletrostática (em pó), poliéster na cor branca.</li> <li>• A porta deve ser revestida internamente por painéis plásticos.</li> <li>• Isolamento térmico em espuma de poliuretano injetado no gabinete e nas portas.</li> <li>• Gaxetas magnéticas para vedação hermética das portas com o gabinete.</li> <li>• Sistema basculante de abertura das portas através de dobradiças metálicas, que com molas de controle, mantém os níveis de abertura até o fechamento por esforço manual.</li> <li>• Interior dotado de no mínimo uma (01) grade metálica e/ou divisor em aço pré-pintado, para separação e acomodação de recipientes e alimentos.</li> <li>• Pés com rodízios.</li> <li>• Sistema de controle de temperatura por meio de termostato ajustável oferecendo funções de refrigeração e congelamento.</li> <li>• Refrigeração efetuada por compressor hermético e degelo acionado manualmente, com sistema de drenagem com tampa.</li> <li>• Gás refrigerante: - O gás a ser utilizado no processo de refrigeração não poderá ser prejudicial à camada de ozônio, conforme protocolo de Montreal de 1987; ao Decreto Federal nº 99.280 de 07/06/90, e à Resolução Conama nº 267 de 2000. - O gás refrigerante deve ainda preferencialmente possuir baixo índice GWP ("Global Warming Potential" – Potencial de Aquecimento Global), conforme Protocolo de Kyoto de 1997 e Decreto Federal nº 5445 de 12/05/05.</li> <li>• Plugue de 10A e cordão de alimentação com certificação INMETRO.</li> <li>• Voltagem 110V ou 220V (conforme tensão local)</li> <li>• Indicação da voltagem no cordão de alimentação elétrica do aparelho.</li> <li>• Etiqueta Nacional de Conservação de Energia - ENCE, apresentando "Faixa de Classificação Nível A".</li> </ul> <p>REQUISITOS DE SEGURANÇA</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O produto deve atender os requisitos de segurança estabelecidos na NM 60335-1:2010 - Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares- Parte 1: Requisitos gerais.</li> <li>• O produto deve atender à Resolução RDC nº. 20, de 22 de março de 2007 - ANVISA, e suas alterações.</li> </ul> <p>FABRICAÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• As matérias primas utilizadas na fabricação do equipamento devem atender às normas técnicas específicas para cada material.</li> <li>• Gabinete e parte externa da porta em chapa de aço galvanizada ou fosfatizada com acabamento em pintura eletrostática em pó, poliéster, na cor branca.</li> <li>• Aramados galvanizados ou fosfatizados com acabamento em pintura eletrostática em pó, poliéster, na cor branca.</li> <li>• Elementos de fixação expostos, parafusos e arruelas deverão possuir proteção adequada contra corrosão/oxidação.</li> </ul> <p>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Identificação com nome e/ou logomarca da empresa fabricante, fixada na parte externa frontal do aparelho.</li> <li>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte traseira do equipamento, contendo: - Nome do fabricante; - Nome do fornecedor; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até ____/____/____ (12 meses</li> </ul>					
--	---	--	--	--	--	--	--

		<p>após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do equipamento; - Frequência nominal, em Hertz (Hz); - Potência nominal em watts (W); - Referência do modelo. Obs.1: Deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria prima.</p> <p><b>MANUAL DE INSTRUÇÕES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Todo equipamento deve vir acompanhado do “MANUAL DE INSTRUÇÕES”, em português, contendo: - Orientação para instalação e forma de uso correto; - Procedimentos de segurança; - Regulagem, manutenção e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica; - Relação de oficinas de assistência técnica autorizada no Estado de São Paulo; - Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal. Obs.2: Na impossibilidade de preenchimento do certificado de garantia com todos os dados solicitados, é obrigatória a apresentação de cópia da Nota Fiscal de venda acompanhando cada caixa do produto dentro de um envelope colado do lado externo da embalagem.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Um (01) ano contra defeitos de fabricação. Obs.3: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Estruturas em EPS (Isopor) de alta densidade com elementos moldados de modo a garantir proteção adequada no transporte e armazenamento. • Rotulagem da embalagem - deve constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do equipamento, indicação de voltagem / frequência e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. Obs.4: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do “MANUAL DE INSTRUÇÕES”. Obs.5: Outros tipos de embalagens que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovadas pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</li> </ul> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente os volumes. • Proteger contra interpéries.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Deverá ser apresentada acompanhada da seguinte documentação: - Declaração, com discriminação do tipo de gás utilizado, de que o mesmo não é prejudicial à camada de ozônio. - Declaração de atendimento à Resolução RDC nº. 20, de 22 de março de 2007 - ANVISA, e suas alterações. - Laudos técnicos laboratoriais ou declaração de atendimento à NBR 60335-1:2010 - Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares- Parte 1: Requisitos gerais.</li> </ul> <p><b>LEGISLAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Protocolo de Montreal de 1987 - Estabelece medidas apropriadas para proteger a saúde humana e o meio ambiente contra os efeitos adversos que resultem, ou possam resultar, de</li> </ul>					
--	--	---	--	--	--	--	--

		<p>atividades humanas que modifi quem, ou possam modifi - car, a camada de ozônio. • Decreto Federal nº 99.280 de 07/06/90 - Promulga a Convenção de Viena para a proteção da Camada de Ozônio e do Protocolo de Montreal sobre substâncias que destroem a camada de ozônio. • Decreto Estadual nº 41.629 de 10/03/97 - Dispõe sobre proteção do meio ambiente e do consumidor relacionada ao uso do CFC, sobre medidas de capacitação tecnológica e sobre a vedação de aquisição pelos órgãos e entidades da Administração Pública Estadual direta e indireta, de produtos ou equipamentos contendo substâncias que destroem a Camada de Ozônio - SDOs, controladas pelo Protocolo de Montreal, e dá providências correlatas. • Resolução nº 267 de 2000 - CONAMA - Conselho Nacional do Meio Ambiente - Revoga as Resoluções nº 13/95 e 229/97; alterada pela Resolução CONAMA 340/03, revogando o art.7º e alterando o art.15º, referentes ao uso de cilindros para envasamento dos gases que destroem a camada de ozônio. Dispõe sobre a proibição de utilização no território nacional das substâncias controladas, especifi cadas no Protocolo de Montreal que destroem a camada de ozônio. • Protocolo de Kyoto de 1997 - Constitui-se no protocolo de tratado internacional com compromissos para a redução da emissão dos gases que agravam o efeito estufa, considerados como causa antropogênicas do aquecimento global. • Decreto Federal nº 5.445 de 12/05/05 - Promulga o Protocolo de Kyoto à Convenção-Quadro das Nações Unidas sobre Mudança do Clima, aberto a assinaturas na cidade de Kyoto, Japão, em 11 de dezembro de 1997, por ocasião da Terceira Conferência das Partes da Convenção-Quadro das Nações Unidas sobre Mudança do Clima. • Lei Estadual nº 13.798 de 2009 - Institui a Política Estadual de Mudanças Climáticas - PEMC. • Lei nº 12.187 de 2009 - Institui a Política Nacional sobre Mudança do Clima - PNMC e dá outras providências • Decreto Estadual nº 55.947 de 2010 - Regulamenta a Lei nº 13.798 de 2009, que dispõe sobre a Política Estadual de Mudanças Climáticas. • Decreto nº 7.390 de 2010 - Regulamenta os arts. 6º, 11 e 12 da Lei nº 12.187 de 2009, que institui a Política Nacional sobre a Mudança do Clima -PNMC, e dá outras providências. • Resolução – RDC nº 20 de 22 de março de 2007 – Regulamento técnico sobre disposições para embalagens, revestimentos, utensílios, tampas e equipamentos metálicos em contato com alimentos. • Lei Federal n.º 10.295, de 17 de outubro de 2001, que dispõe sobre a Política Nacional de Conservação e Uso Racional de Energia. • Decreto Federal n.º 4.059, de 19 de dezembro de 2001, regulamenta a Lei no 10.295, de 17 de outubro de 2001, que dispõe sobre a Política Nacional de Conservação e Uso Racional de Energia, e dá outras providências. • Portaria INMETRO n.º20, de 01 de fevereiro de 2006 - Aprova o Regulamento de Avaliação da Conformidade de Refrigeradores e seus Assemelhados, de uso doméstico e institui, no âmbito do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade - SBAC, a etiquetagem compulsória para aparelhos de refrigeração de uso doméstico</p>					
--	--	--	--	--	--	--	--

		(refrigeradores e freezer). NORMAS • ABNT NBR 14136:2012 Errata 4:2013 - Plugues e tomadas para uso doméstico e análogo até 20 A/250 V em corrente alternada – Padronização. • ABNT NBR 60335-1:2010 - Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares- Parte 1: Requisitos gerais. Obs.6: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.					
03	<p>GAVETEIROS – SISTEMA DE MOBILIÁRIO PARA ÁREAS ADMINISTRATIVAS –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/GV02_27_03_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/GV02_27_03_15.pdf</a></p> <p>Código GV - 02</p>	<p>DESCRIÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Gaveteiro com 3 gavetas, dotado de rodízios.</li> </ul> <p>CONSTITUINTES</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Corpo composto por: - Peças superior, inferior e posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto; - Peças laterais, compostas cada uma de 2 (dois) painéis em MDP, com espessura de 15mm, revestidos nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto; - 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), colados com adesivo "Holt Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 1mm (espessura) • Gavetas compostas por: - Frontão em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto. 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), colados com adesivo "Holt Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 1mm (espessura); - Laterais, peça posterior e contra-frontão em MDP, com espessura de 15mm, revestidos nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto. 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), coladas com adesivo "Holt Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 1mm (espessura); - Peça inferior em MDF, com espessura de 6mm, revestida em uma das faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto. • Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm X 50mm, em chapa 14 (1,9mm), soldada e pré-furada. Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura</li> </ul>	Unidade	4			

		<p>mínima de 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). • Rodízio de duplo giro, com rodas duplas macias de poliuretano, Ø = 35mm, sem trava, na cor CINZA (ver referências). Fixação por meio de chapa de aço plano de 38mm X 38mm, dotada de 4 furos com Ø = 5mm. • Conjunto de corredeiras em chapa de aço carbono (espessura mínima de 0,8mm), comprimento de 450mm, dotadas de roldanas em polipropileno puro. Acabamento em pintura epóxi em pó na cor BRANCA. • Sistema de fechamento simultâneo de gavetas composto por: - Fechadura frontal para gaveteiro (ver referências); - Barra de alumínio para fechadura com 500mm de comprimento (ver referências); - Pinos de travamento com 7mm de comprimento (ver referências); • Rampas de travamento instalada do lado direito das gavetas (ver referências). • Fixações: - Fixação das peças que compõem o corpo do gaveteiro através de dispositivos de conexão e parafusos de montagem (ver referências); - Montagem das gavetas com parafusos autoatarraxantes para MDP, de 4,5mm X 30mm, cabeça chata, fenda Phillips ou Pozidriv (ver referências); - Corredeiras fixadas com parafusos autoatarraxantes para MDP, de 3,5mm X 12mm, cabeça chata, fenda Phillips ou Pozidriv (ver referências); - Junção das painéis laterais com parafusos autoatarraxantes para MDP, de 4,5mm X 22mm com cabeça chata, fenda Phillips ou Pozidriv (ver referências); - Fixação da base metálica ao corpo do gaveteiro, através de parafusos de 1/4" X 2" rosca máquina polegada e porcas cilíndricas de 1/4" (ver referências); - Fixação dos rodízios à base metálica através de rebites de repuxo de 4,0mm X 8mm (ver referências).</p> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <p>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas. • 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 enferrugamento deve ser de F0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0 . • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. • A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento frezado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 1mm.</p> <p><b>REFERÊNCIAS</b></p> <p>• Chapa em madeira aglomerada - MDP - Madeplac BP - 18mm revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) - acabamento texturizado - "DUTAREX" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C . • Chapa em madeira aglomerada - MDP - Madeplac BP - 15mm revestida em uma das faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) - acabamento texturizado - "DURATEX" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C . • Fita de bordo em com espessura de 1mm - "REHAU" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428</p>					
--	--	---	--	--	--	--	--

		<p>C. • Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (**) 7040. • Rodízios - "SQUADRONI – cod. 1135" ou equivalente. • Corrediças "Código 11.03.116 BIGFER" ou equivalente. • Fechadura "SOPRANO – cod. 06042.0524.35". • Barra de alumínio "SOPRANO – cod. 06702.6117.26" ou equivalente. • Pinos de travamento "SOPRANO – cod. 06702.0033.41" ou equivalente. • Rampas de travamento "SOPRANO cod. – 06702.0035.87LD" ou equivalente. • Dispositivos de conexão "Rastex 15 – HETTICH" ou equi valente. • Parafusos "Rapid DU277 – HETTICH" ou equivalente. • Parafusos "CISER" , "MITTO" ou equivalente • Rebites de repuxo "CISER" ou equivalente. • Porca cilíndrica "BIGFER 1/4" UNC" ou equivalente. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK</p> <p>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</p> <p>• 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 posterior do gaveteiro, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até __/__/__ (24 meses após a data da nota fi scal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: 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 • 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.</p> <p>CONTROLE DE QUALIDADE</p> <p>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</p> <p>EMBALAGEM</p> <p>• Papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fi xando com cordões de sisal, ráfi a ou fi tilho de polipropileno. • Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar difi culdade de sua remoção. • Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como fi lmes fi nos para embalar alimentos. • Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identi fi cação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. • Não deverão ser utilizadas fi tas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especifi cado. Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</p> <p>TRANSPORTE</p> <p>• Manipular cuidadosamente. • Proteger contra</p>					
--	--	--	--	--	--	--	--

		<p>intempéries</p> <p><b>RECEBIMENTO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Mais ou menos (+/-) 1mm para comprimento e largura das partes em madeira. Desde que não interfira no funcionamento do móvel. - Mais ou menos (+/-) 0,3 mm para espessura das partes em madeira.</li> <li>• Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para o seguinte material: chapas de MDP.</li> <li>• Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O fornecedor deverá apresentar, laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; nome e assinatura do técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</li> </ul> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NBR 5770:1984 - Determinação do grau de enferrujamento de superfícies pintadas.</li> <li>• NBR 5841:1974 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.</li> <li>• NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio.</li> <li>• NBR 13961:2010 - Móveis para escritório - Armários Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita a revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</li> </ul>						
04	<p>LAVADORA DE ROUPAS -</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/LR01_20_09_13.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/LR01_20_09_13.pdf</a></p> <p>Código LR 01</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Lavadora de roupas automática de uso doméstico, com capacidade de lavagem entre 10 e 11kg.</li> <li>• A lavadora deve possuir selo INMETRO apresentando classificação de eficiência em energia e centrifugação "A" na categoria "lavadoras de roupa automáticas com abertura superior", no Programa Nacional de Conservação de Energia Elétrica - PROCEL, conforme estabelecido na Portaria n.º185, de 15 de setembro de 2005.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Gabinete externo do tipo monobloco revestido em chapa de aço galvanizado ou fosfatizado com acabamento em pintura eletrostática a pó (epóxi/poliéster) na cor BRANCA.</li> <li>• Tampa em vidro temperado, podendo ser emoldurada por estrutura plástica.</li> <li>• Painel de controle externo contendo botões seletores e/ou teclas para programas de lavagem e/ou funções pré-programadas, níveis</li> </ul>	Unidade	1				

		<p>de consumo de água, enxague e centrifugação. Todas as funções devem ser identificadas.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tecla de acionamento liga/desliga com luz indicativa.</li> <li>• Programação para diferentes tipos de lavagem.</li> <li>• Motor de agitação e centrifugação (tipo dupla-ação).</li> </ul> <p>Compartimento interno (cesto) em aço inox e/ou plástico PP (polipropileno).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Compartimento interno (cesto) em aço inox AISI 304.</li> <li>• Gaveta plástica (dispenser) removível, com compartimento triplo para sabão líquido e/ou pó, alvejantes e amaciantes.</li> <li>• Sapatas niveladoras.</li> <li>• Mangueiras para entrada d'água com filtro e de saída para drenagem.</li> <li>• Dimensionamento da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação, estando de acordo com a determinação da Portaria Inmetro nº185, de 21 de julho de 2000, que determina a obrigatoriedade de todos os produtos eletroeletrônicos se adaptarem ao novo padrão de plugues e tomadas NBR14136, a partir de 1º de janeiro de 2010.</li> <li>• Plugue e cordão de alimentação com certificado INMETRO.</li> <li>• Voltagem da lavadora: 220V.</li> <li>• Indicação da voltagem no cordão de alimentação (rabicho) do aparelho.</li> </ul> <p><b>REQUISITOS DE SEGURANÇA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O produto deve atender os requisitos de segurança estabelecidos na NM 60335-1:2010 - Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares. Parte 1: Requisitos gerais. SELO INMETRO</li> <li>• A lavadora de roupas deve possuir Selo INMETRO apresentando classificações de consumo energético e de centrifugação "A" no Programa Nacional de Conservação de Energia Elétrica - PROCEL, conforme estabelecido na Portaria 185.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material.</li> <li>• Todas as partes metálicas deverão estar isentas de rebarbas e arestas cortantes.</li> <li>• Todas as fiações visíveis, parafusos, arruelas deverão possuir proteção adequada contra corrosão/oxidação ou serem fabricados em aço inox.</li> </ul> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Identificação com nome e/ou logomarca da empresa fabricante, fixada na parte externa frontal do aparelho.</li> <li>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte traseira do equipamento, contendo: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nome do fabricante;</li> <li>- Nome do fornecedor;</li> <li>- Endereço / telefone do fornecedor;</li> <li>- Data de fabricação (mês/ano);</li> <li>- Nº do contrato;</li> <li>- Garantia até ____/____/____ (12 meses após a data da nota fiscal de entrega);</li> <li>- Código FDE do equipamento;</li> <li>- Frequência nominal, em Hertz (Hz);</li> <li>- Potência nominal em watts (W);</li> <li>- Referência do modelo.</li> </ul> </li> </ul> <p>Obs.: Deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria prima.</p> <p><b>MANUAL DE INSTRUÇÕES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Todo equipamento deve vir acompanhado do "MANUAL DE INSTRUÇÕES", em português, contendo: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Orientação para instalação e forma de uso correto;</li> <li>- Procedimentos de segurança;</li> <li>- Regulagem, manutenção e limpeza;</li> <li>- Procedimentos para</li> </ul> </li> </ul>					
--	--	---	--	--	--	--	--



		<p>acionamento da garantia e/ou assistência técnica; - Relação de oficinas de assistência técnica autorizada no Estado de São Paulo; - Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal. Obs.: Na impossibilidade de preenchimento do certificado de garantia com todos os dados solicitados, é obrigatória a apresentação de cópia da Nota Fiscal de venda acompanhando cada caixa do produto dentro de um envelope colado do lado externo da embalagem.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Um (01) ano contra defeitos de fabricação.</li></ul> <p>Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li></ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Estruturas em EPS (Isopor) de alta densidade, papelão e elementos de modo a garantir proteção adequada no transporte e armazenamento.</li><li>• Rotulagem da embalagem - deve constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do equipamento, indicação de voltagem / frequência e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do “MANUAL DE INSTRUÇÕES”. Obs.2: Outros tipos de embalagens que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovadas pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</li></ul> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Manipular cuidadosamente os volumes.</li><li>• Utilizar cordas para amarração.</li><li>• Proteger com encardados.</li></ul> <p><b>LEGISLAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Lei Federal n.º 10.295, de 17 de outubro de 2001, que dispõe sobre a Política Nacional de Conservação e Uso Racional de Energia.</li><li>• Decreto Federal n.º 4.059, de 19 de dezembro de 2001, regulamenta a Lei no 10.295, de 17 de outubro de 2001, que dispõe sobre a Política Nacional de Conservação e Uso Racional de Energia, e dá outras providências.</li><li>• Portaria INMETRO n.º185, de 15 de setembro de 2005 - Aprova o Regulamento de Avaliação da Conformidade de Máquinas de Lavar Roupas de uso doméstico e institui, no âmbito do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade - SBAC, a etiquetagem compulsória para Máquinas de Lavar Roupas de uso doméstico.</li></ul> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• ABNT NBR 14136:2012 (versão corrigida 3:2013) - Plugues e tomadas para uso doméstico e análogo até 20 A/250V em corrente alternada - Padronização.</li><li>• ABNT NBR NM 60335-1:2010 - Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares- Parte 1: Requisitos gerais. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</li></ul>						
	CONJUNTOS PARA	DESCRIÇÃO	Unidad	8				

05	<p>REFEITÓRIO (1 MESA/4 CADEIRAS) TAMANHO 1 –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/M4C01_10_04_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/M4C01_10_04_15.pdf</a></p> <p>Código M4C-01</p>	<p>• Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. • Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço. • Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES – MESA</p> <p>• Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA (ver referências). Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. • Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 600mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • 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 LARANJA (ver referências), coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. • Estrutura da mesa compostas de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); - Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). • Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto. • Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto. • Fixação do tampo às estruturas 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 e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões de design conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, o nome do fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria</p>	e					
----	---	---	---	--	--	--	--	--

		<p>logomarca. • 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</p> <p>• Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor LARANJA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (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. • Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. • Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA (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 7,2mm e máxima de 9,1mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor LARANJA (ver referências). Bordos em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 7,0mm e máxima de 9,3mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de</p>					
--	--	--	--	--	--	--	--

		<p>4,8mm, comprimento 16mm. • Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 18mm. • Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. 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. Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • 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). <b>FABRICAÇÃO</b></p> <p>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas. • Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes plásticos de um mesmo fornecedor. • 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 Especificações e Custos para obter informações sobre fabricantes de componentes injetados e de compensado moldado que possuam produtos homologados. Componentes não homologados podem ser submetidos a qualquer tempo, ao Departamento de Mobiliário da Gerência de Especificações e Custos para homologação. • 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 . • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. • A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, confirmando arredondamento dos bordos (ver detalhamento do projeto). • Qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais indicadas em projeto). • Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. Obs.2: Retirar padrão de texturas no Departamento de Mobiliário da</p>						
--	--	---	--	--	--	--	--	--

		<p>Gerência de Especificações 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.</p> <p><b>REFERÊNCIAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• MDP com espessura de 25mm revestido em uma das faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP - "DURATEX" ou equivalente - cor BRANCA.</li> <li>• Laminado de alta pressão - acabamento texturizado - para revestimento da face superior do tampo - "FORMICA" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C.</li> <li>• Laminado de alta pressão - acabamento texturizado - para revestimento da face frontal e posterior do encosto e da face superior do assento - "FORMICA" ou equivalente - cor LARANJA - referência PANTONE (*) 151 C.</li> <li>• Fita de bordo com espessura de 3mm - "REHAU" ou equivalente - cor LARANJA - referência PANTONE (*) 151 C.</li> <li>• Componentes injetados: - assento, encosto, ponteiros e sapatas - cor LARANJA - referência PANTONE (*) 151 C.</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (**) 7040.</li> <li>• Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor BRANCA (sobre fundo laranja). (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL</li> <li>• A cadeira deve receber identificação do padrão dimensional impressa por tampografi a na parte posterior do encosto da cadeira, sendo este em compensado moldado ou em polipropileno injetado, conforme projeto gráfico e aplicação.</li> <li>• Para impressão em tampografi a devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (laminado de alta pressão / polipropileno injetado) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas.</li> </ul> <p>Obs.1: O arquivo digital referente à arte da identificação deverá ser solicitado ao Departamento de Mobiliário da Gerência de Especificações e Custos. Obs.2: Deve ser apresentada com a identificação do padrão dimensional tampografada.</p> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR •</b></p> <p>Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo 80mm x 40mm, a ser fixada na parte inferior do tampo e dos assentos, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até ____/____/____ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: Deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria-prima.</p> <p><b>MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297mm (A4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima</li> </ul>					
--	--	--	--	--	--	--	--

		<p>75g/m2 em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia. • Fornecer o manual em envelope do mesmo papel, fi xado com fi ta adesiva do lado externo da embalagem, na parte superior do tampo da mesa. O envelope deve conter na parte externa os seguintes dizeres: “CONTÊM MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO”. Obs.1: O arquivo digital do manual (arte fi nal) deverá ser solicitado ao Departamento de Mobiliário da Gerência de Especi fi cações e Custos. Obs.2:Deve ser apresentada acompanhada do manual impresso e envelopado no padrão estabelecido.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <p>• 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.</p> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <p>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</p> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <p>• Mesa: - Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fi xando com cordões de sisal, ráfi a ou fi tilho de polipropileno; - Proteger os pés com papel crepe sem goma ou plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido. • Cadeira: - Embalar cada cadeira individualmente, recobindo assento e encosto com papelão ondulado ou plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido; - Proteger os pés com fi ta tipo crepe sem goma ou plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido. • Embalar as mesas e as cadeiras individualmente. • Empilhar e amarrar duas cadeiras. • Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar difi culdade de sua remoção. • Não será admitida a embalagem de partes do produto com materiais de difícil remoção, tais como fi lmes fi nos para embalar alimentos. • Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identi fi cação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. • Não deverão ser utilizadas fi tas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1:Deve ser entregue embalada e rotulada como especi fi cado, e acompanhada do “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO”. Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</p> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <p>• Manipular cuidadosamente. • Proteger contra intempéries. <b>RECEBIMENTO</b></p> <p>• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou nas especi fi cações; - Mais ou menos (+/-) 2mm para partes estruturais; - Mais ou menos (+/-) 1mm para furações e</p>						
--	--	---	--	--	--	--	--	--

		<p>raios, e 1° para ângulos quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 1,5mm para componentes injetados ou para compensados moldados quando as tolerâncias não estiverem indicadas no projeto ou nas especificações. Obs.: Nos componentes plásticos, as variações decorrentes das contrações dos materiais devem ser dimensionadas de modo a atender as tolerâncias especificadas no item acima. • Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de MDP. • Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</p> <p>• O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da Deve, laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. • O fornecedor deverá apresentar também, laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização de ensaios de produtos da área moveleira. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. • Para fornecimento de cadeira com assento e encosto em compensado moldado, o fornecedor deverá apresentar documento que comprove a procedência e a legalidade de origem das madeiras laminadas, conforme modelo de "Declaração tipo C". • O fornecedor deverá apresentar ainda, declaração de compatibilidade entre cavidades de moldes de injeção para cada componente utilizado (emitida pelo fabricante do componente), conforme modelo de "Declaração tipo D". Obs. 4: Os modelos de "Declaração tipo C e tipo D" deverão ser solicitados ao Departamento de Mobiliário da Gerência de Especificações e Custos.</p> <p>NORMAS</p> <p>• NBR 5770:1984 - Determinação do grau de enferrujamento de superfícies pintadas. • NBR 5841:1974 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. • NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio. • NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. • NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes</p>					
--	--	---	--	--	--	--	--

		das normas citadas.						
06	<p>MESAS (L=750 mm) – SISTEMA DE MOBILIÁRIO PARA ÁREAS ADMINISTRATIVAS –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/ME20_27_03_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/ME20_27_03_15.pdf</a></p> <p>Código ME 20</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mesa com tampo em MDP montada sobre estrutura metálica. <b>CONSTITUINTES</b></li> <li>• Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 750mm (largura) x 750mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 0,3mm para espessura.</li> <li>• Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura).</li> <li>• Estrutura composta de: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção quadrada de 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>- Travessas superiores longitudinais (fixação do tampo e do painel) confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>- Travessas superiores transversais confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção retangular de 30mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm).</li> </ul> </li> <li>• Fixação do tampo às travessas superiores longitudinais através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples.</li> <li>• Rodízios de duplo giro, com rodas duplas macias de poliuretano, Ø = 65mm, fixação por meio de rosca e contraporca (ver referências). Dois giratórios com freio (dianteiros) e dois giratórios sem freio (traseiros).</li> <li>• Ponteiros de fechamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões de design conforme projeto. Nos moldes das ponteiros deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome do fabricante do componente injetado. Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas.</li> <li>• 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 empoamento deve ser de d0 /t0 .</li> <li>• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>• Todos os encontros de tubos devem receber solda em</li> </ul>	Unidade e	2				



		<p>todo o perímetro da união. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. • A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento frezado após a colagem, confi gurando arredondamento dos bordos (ver detalhamento do projeto). • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais especifi cadas em projeto). Obs.: A arte correspondente às informações que deverão ser gravadas nos moldes deverá ser apresentada para aprovação prévia pela equipe técnica da FDE.</p> <p><b>REFERÊNCIAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Chapa em madeira aglomerada - MDP - Madeplac BP - 25mm revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP - acabamento frost - "DURATEX" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C .</li> <li>• Fita de bordo com espessura de 3mm - "REHAU" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C .</li> <li>• Ponteiros - cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C .</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (**) 7040.</li> <li>• Rodízios de duplo giro, fi xação por meio de rosca - corpo e pista na cor cinza / calota na cor cinza - acabamento brilhante / dois com freio + dois sem freio - modelo 'Sq65' - “SQUADRON” ou equivalente. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</li> <li>• 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 até __/__/__ (24 meses após a data da nota fi scal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: Deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fi xada no local defi nido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria prima.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fi xando com cordões de sisal, ráfi a ou fi tilho de polipropileno.</li> <li>• Proteger os pés com papel crepe sem goma ou plástico bolha.</li> <li>• Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar difi culdade de sua remoção.</li> <li>• Não será admitida a</li> </ul>					
--	--	---	--	--	--	--	--

		<p>embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como fitas adesivas para embalar alimentos. • Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado. Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</p> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Manipular cuidadosamente.</li><li>• Proteger contra intempéries.</li></ul> <p><b>RECEBIMENTO</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos; - Mais ou menos (+/-) 2mm para partes estruturais.</li><li>• Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para o seguinte material: chapas de MDP.</li><li>• Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</li></ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• O fornecedor deverá apresentar, laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; nome e assinatura do técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</li></ul> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• NBR 5770:1984 - Determinação do grau de enferrujamento de superfícies pintadas.</li><li>• NBR 5841:1974 - Determinação do grau de empoamento de superfícies pintadas.</li><li>• NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio.</li><li>• NBR 9050:2004 - Acessibilidade a edificações, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos.</li><li>• NBR 13966:2008 - Móveis para escritório - Mesas - Classificação e características físicas dimensionais e requisitos e métodos de ensaio.</li><li>• NBR 13967:2011 - Móveis para escritório - Sistemas de estação de trabalho - Classificação e métodos de ensaio. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</li></ul>						
	MESA (L = 900 mm) -	DESCRIÇÃO	Unidad	1				

07	<p>SISTEMA DE MOBILIÁRIO PARA ÁREAS ADMINISTRATIVAS –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/ME21_27_03_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/ME21_27_03_15.pdf</a></p> <p>Código ME 21</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mesa com tampo em MDP montada sobre estrutura metálica, dotada de painel frontal em MDP. CONSTITUINTES</li> <li>• Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 900mm (largura) x 750mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 0,3mm para espessura.</li> <li>• Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura).</li> <li>• Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento.</li> <li>• Painel frontal em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 790 (largura) x 340mm (altura) x 18mm (espessura), admitindo-se tolerância de +/- 1mm para largura e +/- 0,3mm para espessura.</li> <li>• Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura).</li> <li>• Estrutura composta de: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>- Travessas superiores longitudinais (fixação do tampo e do painel) confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>- Travessas superiores transversais confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 30mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>- Travessas inferiores transversais de fixação do painel confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 30mm x 30mm, em chapa 16 (1,5mm).</li> </ul> </li> <li>• Fixação do tampo às travessas superiores longitudinais através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples.</li> <li>• Fixação do painel frontal à travessa superior longitudinal através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 1 1/4", cabeça chata, fenda simples.</li> <li>• Fixação do painel frontal ao tampo através de cavilhas de 6mm x 30mm.</li> <li>• Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono, espessura de 4mm, estampadas conforme o projeto.</li> <li>• Fixação do painel frontal às aletas através de parafusos autoatarraxantes para aglomerado, Ø = 4,8mm, 32mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv.</li> <li>• Passa-cabos confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 0,9mm, estampados conforme o projeto.</li> <li>• Fixação do</li> </ul>	e					
----	--	---	---	--	--	--	--	--

		<p>passa-cabos ao tampo através de parafusos autoatarraxantes para aglomerado, Ø = 4,8mm, 19mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. • Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35mm x 3/8" x 1" (ver referências). • Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fi xadas à estrutura através de encaixe. Dimensões de design conforme projeto. Nos moldes das ponteiras deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identi fi cador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identi fi cação do modelo, e o nome do fabricante do componente injetado. Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • 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</p> <p>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especi fi cações técnicas. • 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 . • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. • 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 (ver detalhamento do projeto). • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais especi fi cadas em projeto). Obs.: A arte correspondente às informações que deverão ser gravadas nos moldes deverá ser apresentada para aprovação prévia pela equipe técnica da FDE.</p> <p>REFERÊNCIAS</p> <p>• Chapa em madeira aglomerada - MDP - Madeplac BP - 25mm revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP - acabamento frost - "DURATEX" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C . • Chapa em madeira aglomerada - MDP - Madeplac BP - 18mm revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP - acabamento frost - "DURATEX" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C. • Fita de bordo com espessura de 3mm - "REHAU" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C. • Ponteiras - cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C. • Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (**) 7040. • Sapatas niveladoras - "CAAD" ou "MASTICMOL" ou equivalente. (*)</p>					
--	--	---	--	--	--	--	--

		<p>PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, de tamanho mínimo 80mm x 40mm, a ser fixada 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 até __/__/__ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: Deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fixada no local definido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria prima. GARANTIA • Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</li> </ul> <p>CONTROLE DE QUALIDADE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p>EMBALAGEM</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fita de polipropileno. • Proteger os pés com papel crepe sem goma ou plástico bolha. • Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. • Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como fitas adesivas para embalar alimentos. • Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado. Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</li> </ul> <p>TRANSPORTE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente. • Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p>RECEBIMENTO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos; - Mais ou menos (+/-) 2mm para partes estruturais. • Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para o seguinte material: chapas de MDP. • Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</li> </ul> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O fornecedor deverá apresentar, laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da</li> </ul>					
--	--	--	--	--	--	--	--

		<p>pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; nome e assinatura do técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. NORMAS • NBR 5770:1984 - Determinação do grau de enferrujamento de superfícies pintadas. • NBR 5841:1974 - Determinação do grau de empoamento de superfícies pintadas. • NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio. • NBR 9050:2004 - Acessibilidade a edificações, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos. • NBR 13966:2008 - Móveis para escritório - Mesas - Classificação e características físicas dimensionais e requisitos e métodos de ensaio. • NBR 13967:2011 - Móveis para escritório - Sistemas de estação de trabalho - Classificação e métodos de ensaio. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>					
08	<p>MESAS (L = 1200mm) - SISTEMA DE MOBILIÁRIO PARA ÁREAS ADMINISTRATIVAS –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/ME22_27_03_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/ME22_27_03_15.pdf</a></p> <p>Código ME 22</p>	<p>DESCRIÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Mesa com tampo em MDP montada sobre estrutura metálica, dotada de painel frontal em MDP. CONSTITUINTES</li><li>• Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 750mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 0,3mm para espessura.</li><li>• Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo “Hot Melting”. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura).</li><li>• Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento.</li><li>• Painel frontal em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 1090mm (largura) x 340mm (altura) x 18mm (espessura), admitindo-se tolerância de +/- 1mm para largura e +/- 0,3mm para espessura.</li><li>• Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de</li></ul>	Unidade e	1			

		<p>colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo “Hot Melting”. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura). • Estrutura composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores longitudinais (fi xação do tampo e do painel) confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores transversais confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 30mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas inferiores transversais de fi xação do painel confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 30mm x 30mm, em chapa 16 (1,5mm). • Fixação do tampo às travessas superiores longitudinais através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4” x 2”, cabeça chata, fenda simples. • Fixação do painel frontal à travessa superior longitudinal através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4” x 1 1/4”, cabeça chata, fenda simples. • Fixação do painel frontal ao tampo através de cavilhas de 6mm x 30mm. • Aletas de fi xação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono, espessura de 4mm, estampadas conforme o projeto. • Fixação do painel frontal às aletas através de parafusos autoatarraxantes para aglomerado, Ø = 4,8mm, 32mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. • Passa-cabos confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 0,9mm, estampados conforme o projeto. • Fixação do passa-cabos ao tampo através de parafusos autoatarraxantes, Ø = 4,8mm, 19mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. • Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35mm x 3/8" x 1" (ver referências). • Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fi xadas à estrutura através de encaixe. Dimensões de design conforme projeto. Nos moldes das ponteiras deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identi fi cador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identi fi cação do modelo, e o nome do fabricante do componente injetado. Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • 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 • Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especi fi cações técnicas. • 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 . • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas</p>					
--	--	--	--	--	--	--	--

		<p>ou escórias. • Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. • A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento frezado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos (ver detalhamento do projeto). • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais especificadas em projeto). Obs.: A arte correspondente às informações que deverão ser gravadas nos moldes deverá ser apresentada para aprovação prévia pela equipe técnica da FDE.</p> <p><b>REFERÊNCIAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Chapa em madeira aglomerada - MDP - Madeplac BP - 25mm revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP - acabamento frost - "DURATEX" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C.</li> <li>• Chapa em madeira aglomerada - MDP - Madeplac BP - 18mm revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP - acabamento frost - "DURATEX" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C.</li> <li>• Fita de bordo com espessura de 3mm - "REHAU" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C.</li> <li>• Ponteiras - cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C.</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (**)</li> <li>7040.</li> <li>• Sapatas niveladoras - "CAAD" ou "MASTICMOL" ou equivalente. (*)</li> </ul> <p>PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, de tamanho mínimo 80mm x 40mm, a ser fixada 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 até __/__/__ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: Deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fixada no local definido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria prima. <b>GARANTIA</b> • 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.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fita de polipropileno.</li> <li>• Proteger os pés com papel</li> </ul>					
--	--	--	--	--	--	--	--



		<p>crepe sem goma ou plástico bolha. • Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. • Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como fitas adesivas para embalar alimentos. • Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado. Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</p> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente.</li> <li>• Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>RECEBIMENTO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos; - Mais ou menos (+/-) 2mm para partes estruturais.</li> <li>• Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para o seguinte material: chapas de MDP.</li> <li>• Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O fornecedor deverá apresentar, laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; nome e assinatura do técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</li> </ul> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NBR 5770:1984 - Determinação do grau de enferrujamento de superfícies pintadas.</li> <li>• NBR 5841:1974 - Determinação do grau de empoamento de superfícies pintadas.</li> <li>• NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio.</li> <li>• NBR 9050:2004 - Acessibilidade a edificações, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos.</li> <li>• NBR 13966:2008 - Móveis para escritório - Mesas - Classificação e características físicas dimensionais e requisitos e métodos de ensaio.</li> <li>• NBR 13967:2011 - Móveis para escritório - Sistemas de estação de trabalho - Classificação e métodos de ensaio. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de</li> </ul>					
--	--	--	--	--	--	--	--

		edições mais recentes das normas citadas.						
09	<p>MESAS (L = 1400mm) - SISTEMA DE MOBILIÁRIO PARA ÁREAS ADMINISTRATIVAS –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/ME23_27_03_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/ME23_27_03_15.pdf</a></p> <p>Código ME 23</p>	<p>DESCRIÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mesa com tampo de MDP montada sobre estrutura metálica, dotada de painel frontal em MDP. CONSTITUINTES</li> <li>• Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 1400mm (largura) x 750mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 0,3mm para espessura.</li> <li>• Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura).</li> <li>• Painel frontal em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 1290mm (largura) x 340mm (altura) x 18mm (espessura), admitindo-se tolerância de +/- 1mm para largura e +/- 0,3mm para espessura.</li> <li>• Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura).</li> <li>• Estrutura composta de: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>- Travessas superiores longitudinais (fixação do tampo e do painel) confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>- Travessas superiores transversais confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 30mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>- Travessas inferiores transversais de fixação do painel confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 30mm x 30mm, em chapa 16 (1,5mm).</li> </ul> </li> <li>• Fixação do tampo às travessas superiores longitudinais através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples.</li> <li>• Fixação do painel frontal à travessa superior longitudinal através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 1 1/4", cabeça chata, fenda simples.</li> <li>• Fixação do painel frontal ao tampo através de cavilhas de 6mm x 30mm.</li> <li>• Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono, espessura de 4mm, estampadas conforme o projeto.</li> <li>• Fixação do painel frontal às aletas através de parafusos autoatarraxantes para aglomerado, Ø = 4,8mm, 32mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv.</li> <li>• Passa-cabos confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 0,9mm, estampados conforme o projeto.</li> <li>• Fixação do</li> </ul>	Unidade	3				

		<p>passa-cabos ao tampo através de parafusos autoatarraxantes, Ø = 4,8mm, 19mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. • Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35mm x 3/8" x 1" (ver referências).</p> <p>• Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões de design conforme projeto. Nos moldes das ponteiras deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome do fabricante do componente injetado. Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • 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</p> <p>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas. • 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 . • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. • A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento frezado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos (ver detalhamento do projeto). • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais específicas cada uma em projeto). Obs.: A arte correspondente às informações que deverão ser gravadas nos moldes deverá ser apresentada para aprovação prévia pela equipe técnica da FDE.</p> <p>REFERÊNCIAS</p> <p>• Chapa em madeira aglomerada - MDP - Madeplac BP - 25mm revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP - acabamento frost - "DURATEX" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C . • Chapa em madeira aglomerada - MDP - Madeplac BP - 18mm revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP - acabamento frost - "DURATEX" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C. • Fita de bordo com espessura de 3mm - "REHAU" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C. • Ponteiras - cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C. • Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (***) 7040. • Sapatas niveladoras - "CAAD" ou "MASTICMOL" ou equivalente. (*)</p>					
--	--	---	--	--	--	--	--

		<p>PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK</p> <p>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, de tamanho mínimo 80mm x 40mm, a ser fixada 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 até __/__/ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: Deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fixada no local definido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria prima.</li> </ul> <p>GARANTIA</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul> <p>CONTROLE DE QUALIDADE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p>EMBALAGEM</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fita de polipropileno.</li> <li>• Proteger os pés com papel crepe sem goma ou plástico bolha.</li> <li>• Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.</li> <li>• Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como fitas adesivas nos para embalar alimentos.</li> <li>• Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.</li> <li>• Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado. Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</li> </ul> <p>TRANSPORTE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente.</li> <li>• Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p>RECEBIMENTO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos; - Mais ou menos (+/-) 2mm para partes estruturais.</li> <li>• Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para o seguinte material: chapas de MDP.</li> <li>• Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</li> </ul> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</p>					
--	--	---	--	--	--	--	--

		<ul style="list-style-type: none"><li>• O fornecedor deverá apresentar, laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; nome e assinatura do técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</li></ul> <p>NORMAS</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• NBR 5770:1984 - Determinação do grau de enferrujamento de superfícies pintadas.</li><li>• NBR 5841:1974 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.</li><li>• NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio.</li><li>• NBR 9050:2004 - Acessibilidade a edificações, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos.</li><li>• NBR 13966:2008 - Móveis para escritório - Mesas - Classificação e características físicas dimensionais e requisitos e métodos de ensaio.</li><li>• NBR 13967:2011 - Móveis para escritório - Sistemas de estação de trabalho - Classificação e métodos de ensaio.</li></ul> <p>Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>						
10	MESA (L = 1600mm) – SISTEMA DE MOBILIÁRIO PARA ÁREAS ADMINISTRATIVAS –  <a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/ME24_27_03_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/ME24_27_03_15.pdf</a>  Código ME 24	<p>DESCRIÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Mesa com tampo em MDP montada sobre estrutura metálica, dotada de painel frontal em MDP. CONSTITUINTES</li><li>• Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 1600mm (largura) x 750mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 0,3mm para espessura.</li><li>• Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo “Hot Melting”. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura).</li><li>• Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento.</li><li>• Painel frontal em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 1490mm (largura) x 340mm (profundidade) x 18mm (espessura), admitindo-se tolerância de +/- 1mm para largura e +/- 0,3mm para espessura.</li><li>• Topos encabeçados com fita de bordo</li></ul>	Unidade e	1				

		<p>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". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Estrutura composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores longitudinais (fi xação do tampo e do painel) confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores transversais confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 30mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas inferiores transversais de fi xação do painel confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 30mm x 30mm, em chapa 16 (1,5mm).</li> <li>• Fixação do tampo às travessas superiores longitudinais através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples.</li> <li>• Fixação do painel frontal à travessa superior longitudinal através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 1 1/4", cabeça chata, fenda simples.</li> <li>• Fixação do painel frontal ao tampo através de cavilhas de 6mm x 30mm.</li> <li>• Aletas de fi xação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono, espessura de 4mm, estampadas conforme o projeto.</li> <li>• Fixação do painel frontal às aletas através de parafusos autoatarraxantes, Ø = 4,8mm, 32mm de comprimento, cabeça chata, fenda Phillips ou Pozidriv.</li> <li>• Passacabos confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 0,9mm, estampados conforme o projeto.</li> <li>• Fixação do passacabos ao tampo através de parafusos autoatarraxantes para aglomerado, Ø = 4,8mm, 19mm de comprimento, cabeça chata, fenda Phillips ou Pozidriv.</li> <li>• Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35mm x 3/8" x 1" (ver referências).</li> <li>• Ponteiros de fechamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fi xadas à estrutura através de encaixe. Dimensões de design conforme projeto. Nos moldes das ponteiros deve ser grafado 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, e o nome do fabricante do componente injetado. Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especi fi cações técnicas.</li> <li>• 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</li> </ul>					
--	--	--	--	--	--	--	--

		<p>empolamento deve ser de <math>d0 / t0</math> . • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. • 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 (ver detalhamento do projeto). • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais especifi cadas em projeto). Obs.: A arte correspondente às informações que deverão ser gravadas nos moldes deverá ser apresentada para aprovação prévia pela equipe técnica da FDE.</p> <p><b>REFERÊNCIAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Chapa em madeira aglomerada - MDP - Madeplac BP - 25mm revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP - acabamento frost - "DURATEX" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C .</li> <li>• Chapa em madeira aglomerada - MDP - Madeplac BP - 18mm revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP - acabamento frost - "DURATEX" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C .</li> <li>• Fita de bordo com espessura de 3mm - "REHAU" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C .</li> <li>• Ponteiras - cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C .</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (**) 7040 .</li> <li>• Sapatas niveladoras - "CAAD" ou "MASTICMOL" ou equivalente. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK</li> </ul> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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 até _/_/_ (24 meses após a data da nota fi scal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: Deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fi xada no local defi nido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria prima.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico</li> </ul>					
--	--	--	--	--	--	--	--

		<p>bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fita de polipropileno. • Proteger os pés com papel crepe sem goma ou plástico bolha. • Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. • Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como fitas adesivas para embalar alimentos. • Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado. Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</p> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente.</li> <li>• Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>RECEBIMENTO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos; - Mais ou menos (+/-) 2mm para partes estruturais. • Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para o seguinte material: chapas de MDP. • Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O fornecedor deverá apresentar, laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; nome e assinatura do técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</li> </ul> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NBR 5770:1984 - Determinação do grau de enferrujamento de superfícies pintadas. • NBR 5841:1974 - Determinação do grau de empoamento de superfícies pintadas. • NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio. • NBR 9050:2004 - Acessibilidade a edifícios, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos. • NBR 13966:2008 - Móveis para escritório - Mesas - Classificação e características físicas dimensionais e requisitos e métodos de ensaio. • NBR 13967:2011 - Móveis para escritório - Sistemas de estação de trabalho - Classificação</li> </ul>					
--	--	---	--	--	--	--	--



		cação e métodos de ensaio. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.						
11	<p>MESA (L = 2000mm) – SISTEMA DE MOBILIÁRIO PARA ÁREAS ADMINISTRATIVAS –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/ME25_27_03_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/ME25_27_03_15.pdf</a></p> <p>ME 25</p>	<p>DESCRIÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mesa com tampo em MDP montada sobre estrutura metálica, dotada de painel frontal em MDP. CONSTITUINTES</li> <li>• Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 2000mm (largura) x 1000mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 0,3mm para espessura.</li> <li>• Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura).</li> <li>• Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento.</li> <li>• Painel frontal em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas 1400mm (largura) x 420mm (altura) x 18mm (espessura), admitindo-se tolerância de +/- 1mm para largura e +/- 0,3mm para espessura.</li> <li>• 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 frost, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura).</li> <li>• Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm).</li> <li>• Aletas de fixação do painel frontal confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto.</li> <li>• Componentes de fixação: - Fixar o tampo à estrutura por meio de 4 parafusos 1/4" x 2" (cabeça chata) e buchas autoatarraxantes 1/4" x 5/8" no tampo; - Fixar o painel central à estrutura por meio de 2 parafusos 1/4" x 2" e porcas cilíndricas 1/4" x 1/2" x 1/2", e o painel ao tampo por meio de 4 cavilhas de madeira.</li> <li>• Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado.</li> <li>• Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões de design conforme projeto.</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).</li> </ul> <p>FABRICAÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto</li> </ul>	Unidade	1				

		<p>executivo e especificações técnicas. • 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 . • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmeralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. • A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento frezado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos (ver detalhamento do projeto). • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais específicas cada em projeto). REFERÊNCIAS</p> <p>• Chapa em madeira aglomerada - MDP - Madeplac BP - 25mm revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP - acabamento frost - "DURATEX" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C . • Chapa em madeira aglomerada - MDP - Madeplac BP - 18mm revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP - acabamento frost - "DURATEX" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C. • Fita de bordo em PVC com espessura de 3mm - "REHAU" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C. • Ponteiros - cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C. • Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (**) 7040. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</p> <p>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, de tamanho mínimo 80mm x 40mm, a ser fixada 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 até __/__/__ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: Deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fixada no local definido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria prima. GARANTIA • Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p> <p>CONTROLE DE QUALIDADE</p> <p>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</p> <p>EMBALAGEM</p> <p>• Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características</p>					
--	--	--	--	--	--	--	--

		<p>do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfi a ou fi tilho de polipropileno. • Proteger os pés com papel crepe sem goma ou plástico bolha. • Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. • Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como fios nos para embalar alimentos. • Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado. Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</p> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente.</li> <li>• Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>RECEBIMENTO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos; - Mais ou menos (+/-) 2mm para partes estruturais. • Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para o seguinte material: chapas de MDP. • Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O fornecedor deverá apresentar, laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; nome e assinatura do técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</li> </ul> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NBR 5770:1984 - Determinação do grau de enferrujamento de superfícies pintadas. • NBR 5841:1974 - Determinação do grau de empoamento de superfícies pintadas. • NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio. • NBR 9050:2004 - Acessibilidade a edifícios, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos. • NBR 13966:2008 - Móveis para escritório - Mesas - Classificação e características físicas dimensionais e requisitos e métodos de ensaio. • NBR 13967:2011 - Móveis para escritório - Sistemas de estação de trabalho - Classificação</li> </ul>					
--	--	--	--	--	--	--	--

		cação e métodos de ensaio. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.						
12	<p>MURAL –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/MR02_20_12_12.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/MR02_20_12_12.pdf</a></p> <p>MR 02</p>	<p>DESCRIÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mural em painel MDF, dotado de suportes de fixação. CONSTITUINTES</li> <li>• Painel em MDF de 18mm, dimensões 1200mm (altura) x 1350mm (largura), revestido em ambas as faces de laminado melamínico (BP), superfície texturizada, cor CINZA (ver referências).</li> <li>• Todos os topos do painel deverão ser encabeçados com fita de bordo em PVC (cloro de polivinila) com “primer”, 1,5mm (espessura), cor CINZA (ver referências), coladas com adesivo “Hot Melting” (ver referências).</li> <li>• 4 suportes de fixação do painel em aço carbono SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm), dobrados e estampados conforme projeto.</li> <li>• Conjunto para fixação dos suportes ao painel compostos de 8 parafusos de aço, bicromatizados, rosca métrica, cabeça cilíndrica, fenda simples, M6 (diâmetro de 6mm) x 16mm de comprimento e 8 buchas auto-atarraxantes de zamac para parafusos M6, 15mm de comprimento (ver referências).</li> <li>• Conjunto para fixação na parede composto de 4 parafusos de aço carbono, zincados, rosca soberba, cabeça sextavada, 1/4” (diâmetro de 6,3mm) x 60mm de comprimento, com arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm) e 4 buchas de Nylon tipo S10 (ver referências).</li> <li>• Pintura dos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, cor CINZA (ver referências).</li> </ul> <p>FABRICAÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas.</li> <li>• Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.</li> <li>• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>• Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>• A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento frezado após a colagem, confirmando arredondamento dos bordos.</li> </ul> <p>REFERÊNCIAS</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• MDF - "Madeira" - com espessura de 18mm revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) - "DURATEX" ou equivalente - cor CINZA - referência Pantone (*) 428C.</li> <li>• Fita de bordo em PVC com espessura de 1,5mm - "REHAU" ou equivalente - cor CINZA - referência Pantone (*) 428C.</li> <li>• Adesivo "Hot Melting" para bordos: Jowatherm 28050 - "ARTECOLA" ou equivalente.</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL 7040.</li> <li>• Parafusos e arruelas - "CISER" ou equivalente.</li> <li>• Bucha de zamac - "WIND" ou equivalente.</li> <li>• Bucha de Nylon - "FISCHER" ou equivalente. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED</li> </ul> <p>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</p>	Unidade	13				

		<ul style="list-style-type: none"><li>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo 80mm x 40mm, a ser fixada na parte posterior do painel, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até __/__/ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.:Deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fixada no local definido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria prima. GARANTIA • Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</li></ul> <p>CONTROLE DE QUALIDADE</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li></ul> <p>EMBALAGEM</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Embalar o painel com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fita de polipropileno. • Os 4 suportes e o conjunto de fixação deverão ser acondicionados em um único saco plástico transparente, lacrado, que deverá receber rótulo de fácil leitura, com identificação do fabricante, do fornecedor e código e discriminação FDE do produto. • Os sacos plásticos de suportes e conjunto de fixação da totalidade do lote deverão ser fornecidos em uma ou mais caixas de papelão.</li><li>• Rotulagem das embalagens das lousas e das calhas - devem constar do lado externo das embalagens, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: O protótipo deve ser entregue embalado e rotulado como especificado. Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</li></ul> <p>TRANSPORTE</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Manipular cuidadosamente. • Utilizar cordas para prender a carga. • Proteger contra intempéries.</li></ul> <p>RECEBIMENTO</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Tolerâncias: - Dimensionais a critério da FDE; - Espessuras de chapas de aço devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</li></ul>						
13	<p>QUADRO BRANCO –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/QB01_20_12_12.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/QB01_20_12_12.pdf</a></p> <p>QB 01</p>	<p>DESCRIÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Quadro em painel MDF, quadriculado, dotado de suportes de fixação e calha metálica, acompanhado de apagador e canetas.</li></ul> <p>CONSTITUINTES</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Painel em MDF de 20mm (ver referências), dimensões 1200mm (altura) x 2500mm (largura), revestido na face frontal em laminado melamínico de alta pressão “lousa” quadriculado, 1mm (espessura), quadriculado de 5 x 5cm, cor BRANCO BRILHANTE (ver</li></ul>	Unidade e	1				

		<p>referências). A face posterior deverá ser revestida com chapa de balanceamento - contra-placa fenólica de 0,6mm, lixada em uma face (ver referências). • Todos os bordos do painel deverão ser encabeçados com fi ta de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com “primer”, 1,5mm (espessura), cor CINZA (ver referências), coladas com adesivo “Hot Melting” (ver referências). • 8 suportes de fi xação do painel em aço SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm) , dobradas e estampadas conforme desenho. • Conjunto para fi xação dos suportes ao painel composto de 16 parafusos de aço, bicromatizados, rosca métrica, cabeça cilíndrica, fenda simples, M6 (diâmetro de 6mm) x 16mm (comprimento) e 16 buchas auto-atarraxantes de zamac para parafusos M6, 15mm (comprimento) - ver referências. • Conjunto para fi xação na parede composto de 8 parafusos de aço carbono, zincados, rosca soberba, cabeça sextavada, 1/4” (diâmetro de 6,3mm) x 60mm (comprimento), com arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm) e 8 buchas de Nylon tipo S10 (ver referências). • Calha metálica em chapa 18 (1,2mm), aço galvanizado, com 967mm de comprimento, dobrada e estampada conforme desenho. Complementos: - Reforço em chapa 16 (1,5mm), aço galvanizado, com 967mm de comprimento, dobrado e estampado conforme desenho; - Fechamento das duas extremidades da calha em chapa 20 (0,9mm), aço galvanizado - ver desenho. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, cor CINZA (ver referências).</p> <p><b>COMPLEMENTO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cada quadro deverá ser fornecido acompanhado de 1 apagador e 4 caixas com 12 canetas cada, nas cores vermelho, verde, azul e preto (ver referências).</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. • 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.</li> </ul> <p><b>REFERÊNCIAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Laminado melamínico de alta pressão “lousa” quadriculado - cor BRANCO BRILHANTE - linha “Lousas” padrão F608 Brancoline (1250 x 3080mm) com espessura de 1mm - “FÓRMICA” ou equivalente. • MDF - “Madefi bra” (1830 x 2750mm) com espessura de 20mm - “DURATEX” ou equivalente. • Chapa de balanceamento (1250 x 3080mm) - contra-placa fenólica com espessura de 0,6mm - “FÓRMICA” ou equivalente. • Fita de bordo em PVC com espessura de 1,5mm - “REHAU” ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*428 C. • Adesivo “Hot Melting”</li> </ul>					
--	--	---	--	--	--	--	--

		<p>para bordos: Jowatherm 28050 - "ARTECOLA" ou equivalente. • Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL 7040. • Parafusos e arruelas - "CISER" ou equivalente. • Bucha de zamac - "WIND" ou equivalente. • Bucha de Nylon tipo S10 - "FISCHER" ou equivalente. • Canetas e apagador: - PILOT; - FABER CASTELL; - RADEX. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</p> <p>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo 80mm x 40mm, a ser fixada na parte posterior do painel, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até __/__/ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: Deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fixada no local definido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria prima.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <p>• 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.</p> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <p>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</p> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <p>• Embalar o painel com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fita de polipropileno. • A calha metálica deverá ser embalada em papel corrugado (crepado). • Os 8 suportes e o conjunto de fixação deverão ser acondicionados em um único saco plástico transparente, lacrado, que deverá receber rótulo de fácil leitura, com identificação do fabricante, do fornecedor e código e discriminação FDE do produto. • Os sacos plásticos de suportes e conjunto de fixação da totalidade do lote deverão ser fornecidos em uma ou mais caixas de papelão. • Rotulagem das embalagens das lousas e das calhas - devem constar do lado externo das embalagens, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: O protótipo deve ser entregue embalado e rotulado como especificado. Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</p> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <p>• Manipular cuidadosamente. • Utilizar cordas para prender a carga. • Proteger contra intempéries.</p> <p><b>RECEBIMENTO</b></p> <p>• Tolerâncias: - Dimensionais a critério da FDE; - Espessuras de chapa de aço devem seguir tolerâncias normativas conforme</p>					
--	--	--	--	--	--	--	--

		Normas ABNT.						
14	<p>REFRIGERADOR 2 PORTAS –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/RF03_28_01_16.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/RF03_28_01_16.pdf</a></p> <p>RF 03</p>	<p>DESCRIÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Refrigerador industrial vertical de 2 portas, monofásico 220V, compressor de 1/3 hp, sistema de transmissão térmica convectiva de ar forçado através de evaporadores e condensadores, e eliminação automática da água de degelo (sistema “frost-free”), dotado de 4 prateleiras ajustáveis. Capacidade útil mínima de 540 litros.</li> <li>• O equipamento deve possuir certificação INMETRO, conforme estabelecido nas portarias nº 371, de 29 de dezembro de 2009 e nº 328, de 08 de agosto de 2011.</li> </ul> <p>CONSTITUINTES</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Gabinete tipo monobloco revestido interna e externamente em aço inoxidável AISI 304, espessura mínima chapa 22 (0,80mm), acabamento brilhante.</li> <li>• Isolamento do gabinete em poliuretano injetado, com espessura mínima de 55mm e densidade mínima de 36 kg/m<sup>3</sup>.</li> <li>• Quatro (4) pés metálicos fixados através de parafusos à estrutura, dotados de ponteiros maciças de poliamida 6.0, fixadas de modo que a base do equipamento situe-se a aproximadamente 150 mm do piso.</li> <li>• Portas revestidas interna e externamente em aço inoxidável AISI 304, espessura mínima chapa 22 (0,80mm), acabamento brilhante.</li> <li>• Isolamento da porta de poliuretano injetado, com espessura mínima de 45 mm e densidade mínima de 36 kg/m<sup>3</sup>.</li> <li>• Trincos e dobradiças em aço inox.</li> <li>• Trincos com travamento automático.</li> <li>• Vedação hermética em todo o perímetro das portas através de gaxeta magnética sanfonada que deve amoldar-se perfeitamente à superfície da área a ser vedada.</li> <li>• Barreira térmica em todo o perímetro dos batentes das portas para evitar a condensação, constituída de resistência elétrica de baixa potência, intercambiável.</li> <li>• Controle de temperatura por meio de termostato regulável, dotado de termômetro digital, com posicionamento frontal de fácil acesso.</li> <li>• Refrigeração por transmissão térmica convectiva, dotado de compressor hermético de 1/3 hp, monofásico 220V, com sistema de ar forçado e degelo automático (sistema “frost free”).</li> <li>• O gás a ser utilizado no processo de refrigeração não poderá ser prejudicial à camada de ozônio, conforme Protocolo de Montreal de 1987; Decreto Federal nº 99.280 de 07/06/90; Decreto Estadual nº 41.629 de 10/03/97 e Resolução Conama nº 267 de 2000.</li> <li>• O gás refrigerante deve ainda possuir, preferencialmente, baixo índice GWP ("Global Warming Potential" - Potencial de Aquecimento Global), conforme Protocolo de Kyoto de 1997 e Decreto Federal nº 5.445 de 12/05/05.</li> <li>• Quatro (4) prateleiras em grade de aço inox AISI 304, com perfil de seção circular com diâmetro de 1/4". Distância máxima de 25mm entre os perfis.</li> <li>• As paredes internas do gabinete devem ser dotadas de dispositivos em aço inox que possibilitem o ajuste de altura das prateleiras a cada 70mm (+/-10mm).</li> <li>• As prateleiras devem ter capacidade para armazenar recipientes “Gastronorm” modelo 1/1 (530 x 325 x 65)mm.</li> <li>• Piso do gabinete, revestido em aço inoxidável AISI 304, espessura mínima chapa 22 (0,80mm).</li> <li>• Pannel superior, espessura mínima chapa 22</li> </ul>	Unidade	1				



		<p>(0,75mm), para proteção dos sistemas de refrigeração e elétrico do equipamento. • Parafusos e porcas em aço inox. • Dimensionamento e robustez de fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a potência do equipamento. • Cordão de alimentação (rabicho), certificado pelo INMETRO conforme Portaria nº 640, e em conformidade com a norma ABNT NBR NM 287-4. Indicação da voltagem no cordão de alimentação do aparelho. Comprimento útil mínimo do cordão: 1,0m. • Plugue certificado pelo INMETRO conforme Portaria nº 136 e em conformidade com a norma ABNT NBR 14136. • Conectores para fiação em poliamida, dotados de parafusos para compressão dos fios. • Todo o sistema elétrico deve ser fixado ao gabinete por meio de braçadeiras. • Selo de certificação INMETRO. FABRICAÇÃO</p> <p>• Para fabricação é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material. • Peças metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda compatível com aço inox 304, configurando uma estrutura única e possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • O equipamento e seus componentes devem ser isentos de rebarbas, arestas cortantes ou elementos perfurantes. • O compressor deve ser instalado na parte superior do equipamento. • O equipamento deve ser dotado de sistema de degelo automático, de forma a ser desnecessária manutenção desta natureza, evitando a interrupção do processo de conservação dos alimentos e a indesejável retirada de blocos de gelo por processos que possam vir comprometer seu funcionamento e vida útil. • O líquido acumulado no condensador deve ser drenado até a parte posterior externa do refrigerador para eliminação por evaporação ou coletado em bandeja. • O equipamento deve ser projetado para a temperatura de trabalho de até +2°C a +6°C. • Devem ser utilizados componentes (sistema de refrigeração) que do ponto de vista de potência consumida permitam uma otimização no consumo de energia durante a sua vida útil. • No produto acabado, o filme plástico de proteção das chapas de aço inox deve poder ser facilmente removido pelo usuário, sendo imprescindível que na montagem do aparelho o filme seja previamente removido: - De todas as suas partes internas; - Das dobras das portas; - De qualquer outra parte junto a dobras; - Sob qualquer elemento sobreposto.</p> <p>REFERÊNCIAS • Compressores: "TECUNSEH" / "ELGIN" ou equivalente. • Unidade condensadora: "MIPAL" ou equivalente. • Termômetro digital: "Every Control"/ "Full Gauge" ou equivalente. • Ventilador: "ELCO" ou equivalente.</p> <p>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</p> <p>• Identificação com nome e/ou logomarca da empresa fabricante fixada na parte frontal do aparelho. • Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte traseira, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação; - Nº do contrato; - Garantia até _/_/_ (24 meses após a</p>					
--	--	--	--	--	--	--	--

		<p>data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do equipamento. <b>MANUAL DE INSTRUÇÕES</b> • Todo equipamento deve vir acompanhado do “MANUAL DE INSTRUÇÕES” em português, fixado em local visível e seguro contendo: - Orientação para instalação e forma de uso correto; - Procedimentos de segurança; - Regulagem, manutenção e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia; - Procedimentos para acionamento da assistência técnica que deve possuir cobertura em todo o Estado de São Paulo; - Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal, instruções para acionamento da assistência técnica e seus endereços no Estado de São Paulo. Obs.: Na impossibilidade de preenchimento do certificado de garantia com todos os dados solicitados, é obrigatória a apresentação de cópia da Nota Fiscal de venda acompanhando cada caixa do produto dentro de um envelope colado do lado externo da embalagem.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dois anos de cobertura integral do equipamento. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Caixas de papelão com engradado de madeira na base, ou caixa engradada de madeira. A madeira utilizada deve ser de procedência legal.</li> <li>• Papelão ondulado ou saco plástico tipo bolha para proteção de superfície externa.</li> <li>• O engradado deve estar distanciado 10cm do solo por meio de tarugos ou sarrafos fixados nas extremidades de modo a permitir o manuseio por meio de Porta Pallets.</li> <li>• Rotulagem da embalagem - deve constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código FDE do equipamento, indicação de voltagem / frequência e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. Obs.: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do “MANUAL DE INSTRUÇÕES.”</li> </ul> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente os volumes.</li> <li>• Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Deverá ser apresentada acompanhada dos seguintes documentos: - Declaração de assistência técnica gratuita em todo o Estado de São Paulo durante a vigência da garantia, emitida pelo fornecedor; - Declaração de comprovação da composição do aço inox; - Ficha técnica do fabricante do gás refrigerante; - Declaração de uso do gás não prejudicial à camada de ozônio / Declaração de uso do gás de baixo índice GWP ("Global Warming Potential" - Potencial de Aquecimento Global). As declarações deverão conter a discriminação do gás utilizado.</li> </ul> <p><b>LEGISLAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Protocolo de Montreal de 1987 – Estabelece medidas apropriadas para proteger a saúde humana e o meio ambiente contra os efeitos</li> </ul>					
--	--	--	--	--	--	--	--

		<p>adversos que resultem, ou possam resultar, de atividades humanas que modifiquem, ou possam modificar, a camada de ozônio. • Decreto Federal nº 99.280, de 07 de junho de 1990 – Promulga a Convenção de Viena para a proteção da Camada de Ozônio e do Protocolo de Montreal sobre substâncias que destroem a camada de ozônio. • Resolução nº13 de 1995 - CONAMA – Conselho Nacional do Meio Ambiente - Considera o Programa Brasileiro de Eliminação da Produção e do Consumo das Substâncias que Destroem a Camada de Ozônio visando estabelecer a eliminação gradativa do uso de tais substâncias no País. • Decreto Estadual nº 41.629, de 10 de março de 1997 – Dispõe sobre proteção do meio ambiente e do consumidor relacionada ao uso do CFC, sobre medidas de capacitação tecnológica e sobre a vedação de aquisição pelos órgãos e entidades da Administração Pública Estadual direta e indireta, de produtos ou equipamentos contendo substâncias que destroem a Camada de Ozônio - SDOs, controladas pelo Protocolo de Montreal, e dá providências correlatas. • Protocolo de Kyoto de 1997 – Constitui-se no protocolo de tratado internacional com compromissos para a redução da emissão dos gases que agravam o efeito estufa, considerados como causa antropogênicas do aquecimento global. • Decreto Federal nº 5.445, de 12 de maio de 2005 – Promulga o Protocolo de Kyoto à Convenção-Quadro das Nações Unidas sobre Mudança do Clima, aberto a assinaturas na cidade de Kyoto, Japão, em 11 de dezembro de 1997, por ocasião da Terceira Conferência das Partes da Convenção-Quadro das Nações Unidas sobre Mudança do Clima. • Resolução – RDC nº 20 de 22 de março de 2007 – Regulamento técnico sobre disposições para embalagens, revestimentos, utensílios, tampas e equipamentos metálicos em contato com alimentos. • Resolução nº 267 de 2000 - CONAMA – Conselho Nacional do Meio Ambiente - Proíbe em todo o território nacional a utilização das substâncias controladas, especificadas no Protocolo de Montreal sobre substâncias que destroem a camada de ozônio, e incluídas no Anexo desta Resolução, nos sistemas, equipamentos, instalações e produtos novos, nacionais e importados. • Lei Federal n.º 12.187, de 29 de dezembro de 2009 – Institui a Política Nacional sobre a Mudança do Clima – PNMC e dá outras providências. • Decreto Federal n.º 7.390, de 09 de dezembro de 2010 – Regulamenta os artigos 6º, 11º e 12º da Lei n.º 12.187, de 29 de dezembro de 2009, que institui a Política Nacional sobre Mudança do Clima - PNMC, e dá outras providências. • Lei Federal n.º 10.295, de 17 de outubro de 2001 – Dispõe sobre a Política Nacional de Conservação e Uso Racional de Energia. • Decreto Federal n.º 4.059, de 19 de dezembro de 2001 – Regulamenta a Lei n.º 10.295, de 17 de outubro de 2001, que dispõe sobre a Política Nacional de Conservação e Uso Racional de Energia, e dá outras providências. Portaria INMETRO nº 260, de 05 de junho de 2014 – Dispõe sobre a necessidade de fazer ajustes no Regulamento Técnico da Qualidade de Fios, Cabos e Cordões Flexíveis Elétricos, aprovado pela Portaria Inmetro Nº 589, de 05 de</p>					
--	--	--	--	--	--	--	--

		<p>Novembro de 2012. • Portaria INMETRO nº 640, de 30 de Novembro de 2012 – Institui a certificação compulsória para fios, cabos e cordões flexíveis elétricos. • Portaria INMETRO nº 371, de 29 de dezembro de 2009 – Aprova os requisitos de avaliação da conformidade para segurança e institui a certificação compulsória para aparelhos eletrodomésticos e similares. • Portaria INMETRO nº 328, de 08 de agosto de 2011 – Apresenta considerações para dirimir dúvidas e esclarecer o escopo de aparelhos eletrodomésticos e similares, publicado na Portaria Inmetro nº 371/2009.</p> <p>NORMAS</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• ABNT NBR NM 287-4: 2009 - Cabos isolados com compostos elastoméricos termofixos, para tensões nominais até 450/750V, inclusive – Parte 4: Cordões e cabos flexíveis.</li><li>• ABNT NBR NM 60335-1:2010 - Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares – Parte 1: Requisitos gerais.</li><li>• ABNT NBR 14136:2013 - Plugues e tomadas para uso doméstico e análogo até 20 A/250 V em corrente alternada – Padronização.</li><li>• AISI - American Iron and Steel Institute.</li><li>• ASTM/A480M - Standart Specification for General Requeriments for Flat-Rolled Stainless and Heart - Resisting Steel Plate, Sheet, and Strip.</li></ul> <p>Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>						
15	<p>REFRIGERADOR COMBINADO FROST-FREE –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/RF04_26_02_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/RF04_26_02_15.pdf</a></p> <p>Código RF 04</p>	<p>DESCRIÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Refrigerador combinado (duplex) vertical, de uso doméstico, sistema de refrigeração“frost-free”, capacidade total mínima de 260 litros e máxima de 320 litros.</li><li>• O refrigerador deve atender o estabelecido na Portaria n.º20, de 01 de fevereiro de 2006 do Inmetro e possuir "Etiqueta Nacional de Conservação de Energia - ENCE", apresentando "Faixa de Classificação Nível A".</li></ul> <p>CONSTITUINTES</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Gabinete externo do tipo monobloco revestido em chapa de aço galvanizado com acabamento em pintura eletrostática (a pó), poliéster na cor branca.</li><li>• Sistema de isolamento térmico em espuma de poliuretano injetado.</li><li>• Gabinete interno revestido em painéis plásticos divididos em duas partições, com duas (2) portas, configurando o tipo "combinado" (ou duplex), sendo a primeira o freezer e a segunda o refrigerador, contendo paredes com relevos para acoplagem das prateleiras internas deslizantes.</li><li>• Compartimento de congelamento (freezer) com capacidade mínima de 50L.</li><li>• Prateleira e/ou gaveta plástica no compartimento do freezer.</li><li>• Portas em aço galvanizado com acabamento em pintura eletrostática (a pó), poliéster na cor branca, injetada internamente com sistema de isolamento térmico por espuma injetada de poliuretano expandido.</li><li>• Gaxetas plásticas magnéticas para vedação hermética das portas com o gabinete.</li><li>• Conjunto de prateleiras de vidro temperado, ou acrílico, removíveis e reguláveis.</li><li>• Prateleiras de porta e cestos plásticos, removíveis e reguláveis.</li><li>• Gaveta plástica para acondicionamento de frutas, verduras e legumes.</li><li>• Conjunto de dobradiças</li></ul>	Unidade e	2				

		<p>metálicas. • Sapatas niveladoras. • Sistema de controle de temperatura por meio de termostato ajustável. • Sistema de refrigeração por compressor hermético, transmissão térmica convectiva por meio de evaporação e condensação através do sistema de ar forçado e liberação de calor por meio de resistências elétricas, impedindo a formação de camadas de gelo (sistema “frost-free”). • Compressor com gás refrigerante R600a, conforme legislação vigente. • O gás a ser utilizado no processo de refrigeração não poderá ser prejudicial à camada de ozônio, atendendo ao Protocolo de Montreal de 1987; Decreto Federal nº 99.280 de 07/06/90, ao Decreto Estadual nº 41.629 de 1997 e à Resolução Conama nº 267 de 2000. • O gás refrigerante deve ainda possuir baixo índice GWP (“Global Warming Potential” – Potencial de Aquecimento Global), atendendo ao Protocolo de Kyoto de 1997 e Decreto Federal nº 5445 de 12/05/05, à Lei Estadual 13.798 de 2009, à Lei Federal 12.187 de 2009, ao Decreto Estadual nº 55.947 de 2010 e ao Decreto Federal nº 7.390 de 2010. • Dimensionamento da fiação e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação. • Plugue de 10A e cordão de alimentação com certificação INMETRO. • Voltagem do refrigerador: 110V ou 220V (conforme tensão local). • Indicação da voltagem no cordão de alimentação do aparelho. • Etiqueta Nacional de Conservação de Energia - ENCE, apresentando "Faixa de Classificação Nível A". REQUISITOS DE SEGURANÇA • O produto deve atender os requisitos de segurança estabelecidos na NM 60335-1:2010 - Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares- Parte 1: Requisitos gerais. • O produto deve atender à Resolução RDC nº. 20, de 22 de março de 2007 - ANVISA, e suas alterações.</p> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <p>• As matérias primas utilizadas na fabricação do equipamento devem atender às normas técnicas específicas para cada material. • Gabinete e parte externa da(s) porta(s) em chapa de aço galvanizada ou fosfatizada com acabamento em pintura eletrostática em pó, poliéster, na cor branca. • Aramados galvanizados ou fosfatizados com acabamento em pintura eletrostática em pó, poliéster, na cor branca. • Elementos de fixação expostos, parafusos e arruelas deverão possuir proteção adequada contra corrosão/ oxidação.</p> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <p>• Identificação com nome e/ou logomarca da empresa fabricante, fixada na parte externa frontal do aparelho. • Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte traseira do equipamento, contendo: - Nome do fabricante; - Nome do fornecedor; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação(mês /ano); - Nº do contrato; - Garantia até ____/____/____(12 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do equipamento; - Frequência nominal, em Hertz (Hz); - Potência nominal em watts (W); - Referência do modelo. Obs.1:Deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria prima. <b>MANUAL DE INSTRUÇÕES</b></p>					
--	--	--	--	--	--	--	--

		<p>• Todo equipamento deve vir acompanhado do “MANUAL DE INSTRUÇÕES”, em português, fixado em local visível e seguro, contendo: - Orientação para instalação e forma de uso correto; - Procedimentos de segurança; - Regulagem, manutenção e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica; - Relação de oficinas de assistência técnica autorizada no Estado de São Paulo; - Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal. Obs.2: Na impossibilidade de preenchimento do certificado de garantia com todos os dados solicitados, é obrigatória a apresentação de cópia da Nota Fiscal de venda acompanhando cada caixa do produto dentro de um envelope colado do lado externo da embalagem.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <p>• Um (01) ano contra defeitos de fabricação. Obs.3: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <p>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</p> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <p>• Estruturas em EPS (Isopor) de alta densidade com elementos moldados de modo a garantir proteção adequada no transporte e armazenamento. • Rotulagem da embalagem - deve constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do equipamento, indicação de voltagem / frequência e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. Obs.4: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do “MANUAL DE INSTRUÇÕES”. Obs.5: Outros tipos de embalagens que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovadas pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</p> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <p>• Manipular cuidadosamente os volumes. • Proteger contra intempéries.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <p>• Deverá ser apresentada acompanhada da seguinte documentação: - Declaração de uso do gás não prejudicial à camada de ozônio - Declaração de uso do gás de baixo índice GWP ("Global Warming Potential" - Potencial de Aquecimento Global). As declarações deverão conter a discriminação do gás utilizado. - Declaração de atendimento à Resolução RDC nº. 20, de 22 de março de 2007 - ANVISA, e suas alterações. - Laudos técnicos laboratoriais ou declaração de atendimento à NM 60335-1:2010- Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares- Parte 1: Requisitos gerais.</p> <p><b>LEGISLAÇÃO</b></p> <p>• Protocolo de Montreal de 1987 - Estabelece medidas apropriadas para proteger a saúde humana e o meio ambiente contra os efeitos adversos que resultem, ou possam resultar, de atividades humanas que modifiquem, ou possam modificar, a camada de ozônio. • Decreto Federal nº 99.280 de 90 - Promulga a Convenção de Viena para a proteção da Camada de Ozônio e do Protocolo de Montreal</p>					
--	--	--	--	--	--	--	--

		<p>sobre substâncias que destroem a camada de ozônio. • Decreto Estadual nº 41.629 de 1997 - Dispõe sobre proteção do meio ambiente e do consumidor relacionada ao uso do CFC, sobre medidas de capacitação tecnológica e sobre a vedação de aquisição pelos órgãos e entidades da Administração Pública Estadual direta e indireta, de produtos ou equipamentos contendo substâncias que destroem a Camada de Ozônio - SDOs, controladas pelo Protocolo de Montreal, e dá providências correlatas. • Resolução nº 267 de 2000 - CONAMA - Conselho Nacional do Meio Ambiente - Revoga as Resoluções nº 13/95 e 229/97; alterada pela resolução Resolução CONAMA 340/03, revogando o art. 7º e alterando o art. 15º, referentes ao uso de cilindros para envasamento dos gases que destroem a camada de ozônio. - Dispõe sobre a proibição de utilização no território nacional das substâncias controladas, especificadas no Protocolo de Montreal que destroem a camada de ozônio. • Protocolo de Kyoto de 1997 - Constitui-se no protocolo de tratado internacional com compromissos para a redução da emissão dos gases que agravam o efeito estufa, considerados como causa antropogênicas do aquecimento global. • Decreto Federal nº 5.445 de 12/05/05 - Promulga o Protocolo de Kyoto à Convenção-Quadro das Nações Unidas sobre Mudança do Clima, aberto a assinaturas na cidade de Kyoto, Japão, em 11 de dezembro de 1997, por ocasião da Terceira Conferência das Partes da Convenção-Quadro das Nações Unidas sobre Mudança do Clima. • Lei Estadual nº 13.798 de 2009 - Institui a Política Estadual de Mudanças Climáticas - PEMC. • Lei nº 12.187 de 2009 - Institui a Política Nacional sobre Mudança do Clima - PNMC e dá outras providências • Decreto Estadual nº 55.947 de 2010 - Regulamenta a Lei nº 13.798 de 2009, que dispõe sobre a Política Estadual de Mudanças Climáticas. • Decreto nº 7.390 de 2010 - Regulamenta os arts. 6º, 11 e 12 da Lei nº 12.187 de 2009, que institui a Política Nacional sobre a Mudança do Clima -PNMC, e dá outras providências. • Resolução – RDC nº 20 de 22 de março de 2007 – Regulamento técnico sobre disposições para embalagens, revestimentos, utensílios, tampas e equipamentos metálicos em contato com alimentos. • Lei Federal n.º 10.295, de 17 de outubro de 2001, que dispõe sobre a Política Nacional de Conservação e Uso Racional de Energia. • Decreto Federal n.º 4.059, de 19 de dezembro de 2001, regulamenta a Lei no 10.295, de 17 de outubro de 2001, que dispõe sobre a Política Nacional de Conservação e Uso Racional de Energia, e dá outras providências. • Portaria INMETRO n.º20, de 01 de fevereiro de 2006 - Aprova o Regulamento de Avaliação da Conformidade de Refrigeradores e seus Assemelhados, de uso doméstico e institui, no âmbito do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade - SBAC, a etiquetagem compulsória para aparelhos de refrigeração de uso doméstico (refrigeradores e freezer).</p> <p>NORMAS</p> <p>• ABNT NBR 14136:2012 Errata 4:2013 - Plugues e tomadas para uso doméstico e análogo até 20 A/250 V em corrente alternada – Padronização. • ABNT NBR 60335-1:2010 -</p>					
--	--	---	--	--	--	--	--

		Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares- Parte 1: Requisitos gerais. Obs.6: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.						
16	SUPORTE PARA TELEVISORES LED 40” – <a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/RK06_07_07_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/RK06_07_07_15.pdf</a>  Código RK 06	DESCRIÇÃO • Suporte fixo de parede para TV LED, dotado de furação padrão VESA de (200 x 200) mm a (400x 400) mm, de aço carbono, com capacidade mínima de sustentação de 45 kg, sistema antifurto com cadeado e conjunto para fixação. CONSTITUINTES • Base em chapa 14 (1,9mm) de aço carbono laminada a frio com acabamento em pintura eletrostática brilhante na cor preta. Deve conter 6 furos para fixação na parede e furação para instalação de trava antifurto. • 2 travessas confeccionadas em chapa 14 (1,9mm) de aço carbono laminada a frio com acabamento em pintura eletrostática brilhante, preta, dotadas de furos para fixação padrão VESA de (200 x 200) a (400 x 400)mm para fixação no painel traseiro do televisor. • As travessas após serem fixadas no aparelho devem ser engatadas na base e travadas na posição desejada através de parafusos. Após o travamento das partes, o suporte não deve permitir a movimentação do aparelho. Obs.: O conjunto de base e suporte quando instalado deve permitir que o televisor fique no máximo a 55mm da parede. • Componentes do Sistema Anti-furto: Barra de aço carbono SAE 1010/1020 laminada a frio chata, em chapa 14 (1,9mm) ou redonda (Ø 1/2”), a ser instalada em posição horizontal para travamento das partes e para impedir a remoção do televisor ou sua desmontagem. • Deve ser dotada de furo para a colocação de cadeado de 35mm (ver referências). • Conjunto para fixação das travessas no televisor composto por (ver referências): - 16 parafusos de aço-carbono zincados, rosca métrica, cabeça panela, fenda Phillips, sendo 4 parafusos M4 (Ø4mm) x 16mm, 4 parafusos M5 (Ø5mm) x 16mm, 4 parafusos M6 (Ø6mm) x 16mm e 4 parafusos M8 (Ø8mm) x 16mm; - 16 arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm), sendo cada 4 de cada tamanho correspondente aos parafusos; - 16 arruelas de nylon sendo cada 4 de cada tamanho correspondente aos parafusos. • Conjunto para fixação da base na parede composto por (ver referências): - 6 parafusos de aço-carbono, zincados, rosca soberbas, cabeças sextavadas, 1/4” x 60mm; - 6 arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm); - 6 buchas de nylon tipo S10; - 6 buchas de nylon tipo FU 10 x 60. ACESSÓRIOS • Cadeado autoblocável, com trava oblíqua, composto por corpo em latão maciço (35mm x 33mm) e haste cromada (Ø 1/4” = 6,4mm), fornecido com chaves em duplicata (ver referências). FABRICAÇÃO • Para fabricação é indispensável seguir detalhamentos e especificações técnicas, e atender as normas específicas para cada material. • Aplicar tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. •	Unidade	1				



		<p>Soldas devem possuir superfícies lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmirlhar juntas e arredondar cantos agudos. REFERÊNCIAS</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Parafusos e arruelas – “CISER” ou equivalente.</li> <li>• Bucha de Nylon – “FISCHER” ou equivalente.</li> <li>• Cadeado – “PAPAIZ” CR35 ou equivalente.</li> </ul> <p>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta auto-adesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na base do suporte, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Endereço/telefone do fornecedor; - Data de Fabricação; - N° do contrato; - Garantia até _/_/_ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do equipamento. Obs.: Deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria prima.</li> </ul> <p>MANUAL DE INSTRUÇÕES</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Todo equipamento deve vir acompanhado do “MANUAL DE INSTRUÇÕES”, em português, contendo: - Orientação para instalação e forma de uso correto, explicitando que os conjuntos de fixação devem ser compatíveis com o modelo do televisor; - Indicação da carga máxima permitida; - Regulagem, manutenção e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica; - Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal. Obs.: Na impossibilidade de preenchimento do certificado de garantia com todos os dados solicitados, é obrigatória a apresentação de cópia da Nota Fiscal de venda acompanhando cada caixa do produto dentro de um envelope colado do lado externo da embalagem.</li> </ul> <p>GARANTIA</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul> <p>CONTROLE DE QUALIDADE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p>EMBALAGEM</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• As peças deverão ser acondicionadas em caixa de papelão. • Rotulagem da embalagem - deve constar do lado externo da embalagem rótulo de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. • O conjunto de fixação deverá ser acondicionado em embalagem plástica avulsa, transparente, lacrada, que deverá receber rótulo de fácil leitura com identificação do fabricante, do fornecedor, código e discriminação do produto. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do “MANUAL DE INSTRUÇÕES”. Obs.2: Outros tipos de embalagens que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovadas pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia. TRANSPORTE</li> </ul>					
--	--	---	--	--	--	--	--

		<ul style="list-style-type: none"><li>• Manipular cuidadosamente. • Proteger contra intempéries. RECEBIMENTO</li><li>• A critério da FDE, componentes e insumos equivalentes aos especificados poderão ser aceitos desde que comprovadas as suas características funcionais e seu padrão de qualidade. • Tolerâncias: - Dimensionais a critério da FDE; - Espessuras de chapa conforme Normas da ABNT.</li></ul> DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA <ul style="list-style-type: none"><li>•Deve vir acompanhada do laudo técnico* de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO para realização desse ensaio. • Apresentar, também, declaração elaborada em papel timbrado e assinada pelo responsável técnico do fabricante ou laudo de ensaio laboratorial que comprove a capacidade máxima de sustentação indicada no "MANUAL DE INSTRUÇÕES". *A identificação clara e inequívoca do produto ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos.</li></ul>					
17	RELÓGIO – <a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/RP02_31_07_12.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/RP02_31_07_12.pdf</a>  Código RP 02	DESCRIÇÃO <ul style="list-style-type: none"><li>• Relógio de parede com funcionamento a “quartz” alimentado por pilha alcalina.</li></ul> CONSTITUINTES <ul style="list-style-type: none"><li>• Relógio de parede, diâmetro mínimo de 35cm. • Mostrador com diâmetro mínimo de 25cm, branco e algarismos arábicos na cor preta. • Caixa em plástico injetado, espessura mínima de 1,5mm. • Anel frontal de plástico cromado, liso, sem texturas ou elementos decorativos. • Vidro protetor. • Ponteiros na cor preta com indicação para horas, minutos e segundos. • O fundo do mostrador não deve apresentar texturas ou elementos de decoração e deve ser branco. acessórios • 1 jogo de pilhas alcalinas. Obs.: Deve ser fornecida a quantidade de pilhas suficiente para o funcionamento do relógio. Nota: Os acessórios que não sejam parte integrante do produto saído de fábrica, devem ser embalados em conjunto devidamente identificados e fixados com fita adesiva em uma das laterais externas da caixa.</li></ul> IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR <ul style="list-style-type: none"><li>• Etiqueta auto adesiva (vinilica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte traseira do aparelho, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até ____/____/____ (12 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do equipamento. Obs.:Deve ser apresentada com a etiqueta fixada no local definido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria prima. manual de instruções • Todo aparelho deve vir acompanhado de "MANUAL DE INSTRUÇÕES", em português, contendo: - Orientações para instalação e forma de uso corretos; - Procedimentos para conservação e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia; - Certificado de garantia. Obs.: Na impossibilidade de preenchimento do certificado de garantia com todos os dados solicitados é obrigatória a apresentação de cópia de Nota Fiscal de venda acompanhando cada caixa do produto dentro de um envelope</li></ul>	Unidade e	5			

		<p>colado do lado externo da embalagem.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Um ano 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.</li> <li>controle de qualidade • Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os relógios devem ser envoltos em saco plástico transparente e acondicionados em caixa de papelão ondulado. • Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do "MANUAL DE INSTRU- ÇÕES". Obs.2: Outros tipos de embalagens que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovadas pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia. transporte •Manipular cuidadosamente. • Proteger contra intempéries.</li> </ul>						
18	<p>SECADORA DE ROUPAS –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/SR01_20_09_13.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/SR01_20_09_13.pdf</a></p> <p>Código SR 01</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Secadora de roupas automática de uso doméstico, com capacidade de secagem para 10kg, certiﬁ cada pelo NMETRO, conforme estabelecido na Portaria nº 371, de 29 de dezembro de 2009 e Portaria nº 328, de 08 de agosto de 2011.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Gabinete externo do tipo monobloco revestido em chapa de aço galvanizado com acabamento em pintura eletrostática a pó (epóxi/ poliéster) na cor BRANCA. • Painel de controle externo com botão seletor de funções pré-programadas de secagem e teclas de ajuste da temperatura. Todas as funções devem ser identiﬁ cadas. • Programação com diferentes tipos de secagem. • Níveis de temperatura para secagem: "normal" e "delicada". • Função de eliminação de odor. • Porta com abertura frontal e visor circular em vidro temperado. • Compartimento interno (cesto) em aço inox AISI 304 e/ou aço esmaltado. • Filtro interno. • Motor de rotação auto reversível. • Potência da resistência do aquecedor de 1350W a 2000W. • Tubo ﬂ exível e/ou direcionador de ar. • Sapatas niveladoras. • Dimensionamento da ﬁ ação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação, estando de acordo com a determinação da portaria Inmetro nº185, de 21 de julho de 2000, que determina a obrigatoriedade de todos os produtos eletroeletrônicos se adaptarem ao novo padrão de plugues e tomadas NBR14136, a partir de 1º de janeiro de 2010. • Plugue e cordão de alimentação com certiﬁ cado INMETRO. • Voltagem da secadora: 220V. • Indicação da voltagem no cordão de alimentação (rabicho) do aparelho.</li> </ul> <p><b>REQUISITOS DE SEGURANÇA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O produto deve atender os requisitos de segurança estabelecidos na NM 60335-1:2010 - Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares- Parte 1: Requisitos gerais. SELO INMETRO • A secadora deve possuir Selo de</li> </ul>	Unidade	1				

		<p>certificação, conforme estabelecido na portaria INMETRO nº 371, de 29 de dezembro de 2009. <b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material.</li> <li>• Todas as partes metálicas deverão estar isentas de rebarbas e arestas cortantes.</li> <li>• Todas as fixações visíveis, parafusos, arruelas deverão possuir proteção adequada contra corrosão/oxidação ou serem fabricados em aço inox.</li> </ul> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Identificação com nome e/ou logomarca da empresa fabricante, fixada na parte externa frontal do aparelho.</li> <li>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte traseira do equipamento, contendo: - Nome do fabricante; - Nome do fornecedor; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até ____/____/____ (12 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do equipamento; - Frequência nominal, em Hertz (Hz); - Potência nominal em watts (W); - Referência do modelo. Obs.: Deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria prima.</li> </ul> <p><b>MANUAL DE INSTRUÇÕES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Todo equipamento deve vir acompanhado do “MANUAL DE INSTRUÇÕES”, em português, contendo: - Orientação para instalação e forma de uso correto; - Procedimentos de segurança; - Regulagem, manutenção e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica; - Relação de oficinas de assistência técnica autorizada no Estado de São Paulo; - Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal. Obs.: Na impossibilidade de preenchimento do certificado de garantia com todos os dados solicitados, é obrigatória a apresentação de cópia da Nota Fiscal de venda acompanhando cada caixa do produto dentro de um envelope colado do lado externo da embalagem.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Um (01) ano 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.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Estruturas em EPS (Isopor) de alta densidade, papelão e elementos de modo a garantir proteção adequada no transporte e armazenamento.</li> <li>• Rotulagem da embalagem - deve constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do equipamento, indicação de voltagem / frequência e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do “MANUAL DE INSTRUÇÕES”. Obs.2: Outros tipos de embalagens que apresentem soluções com</li> </ul>					
--	--	---	--	--	--	--	--

		<p>menor impacto ambiental poderão ser aprovadas pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</p> <p>TRANSPORTE</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Manipular cuidadosamente os volumes.</li><li>• Utilizar cordas para amarração.</li><li>• Proteger com encerados.</li></ul> <p>LEGISLAÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Portaria INMETRO n.º 328, de 08 de agosto de 2011 - Complementa o escopo da Portaria n.º 371/2009 de Segurança de Aparelhos Eletrodomésticos e Similares.</li><li>• Portaria INMETRO n.º 371, de 29 de dezembro de 2009 - Aprova os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Segurança de Aparelhos Eletrodomésticos e Similares.</li></ul> <p>NORMAS</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• ABNT NBR 14136:2012 (versão corrigida 3:2013) - Plugues e tomadas para uso doméstico e análogo até 20 A/250V em corrente alternada - Padronização.</li><li>• ABNT NBR NM 60335-1:2010 - Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares- Parte 1: Requisitos gerais. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</li></ul>					
19	<p>ARQUIVOS PARA PASTA SUSPensa –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/AQ03_31_05_11.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/AQ03_31_05_11.pdf</a></p> <p>Código AQ 03</p>	<p>DESCRIÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Arquivo de aço para pastas suspensas, de 1335mm de altura, com 4 gavetas, montadas sobre trilhos telescópicos que permitam abertura total. O móvel deve ser dotado de sapatas niveladoras na base.</li></ul> <p>CONSTITUINTES</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Chapa de aço SAE 1010/1020: - Corpo e estrutura interna em chapa 22 (0,75mm); - Gavetas em chapa 24 (0,60mm); - Trilhos telescópicos e guias em chapa 16 (1,50mm); - Haste de travamento de gavetas em chapa 16 (1,50mm); - Fechamento inferior (junto ao piso) em chapa 24 (0,60mm).</li><li>• Puxadores em zamac no acabamento steel de 96mm (ver referências).</li><li>• Fechadura de tambor cilíndrico (mínimo 4 pinos) com sistema de travamento simultâneo das gavetas.</li><li>• Chaves em duplicata.</li><li>• Compressores para pastas em todas as gavetas.</li><li>• Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado ou niquelado.</li><li>• Gavetas dotadas de corredeiras providas de rolamentos de aço estampado Ø= 25mm / e= 10mm (ver referências) em número de oito por gaveta.</li><li>• Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).</li><li>• Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado com dimensões 35mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26mm x 35mm x 3/8" (ver referências).</li><li>• Porca soldada internamente à base para fixação das sapatas.</li></ul> <p>FABRICAÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Para fabricação é indispensável seguir detalhamentos e especificações técnicas, e atender as recomendações das normas específicas para cada material.</li><li>• Aplicar tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.</li><li>• Soldas devem possuir superfície lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas</li></ul>	Unidade	3			

		<p>ou escórias. • Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. • A estrutura interna deve ser unida ao corpo do arquivo por meio de solda a ponto. Os pontos devem ter espaçamento máximo de 40cm entre si. • Os batentes horizontais e verticais devem ser unidos por meio de solda de tal forma que se configure uma única estrutura com o desaparecimento das emendas. • As gavetas devem ser dotadas de contra-chapa na sua parte frontal ao longo de toda a extensão da peça. Os parafusos de fixação dos puxadores devem atravessar a chapa e a contra-chapa da parte frontal da gaveta. • Profundidade mínima útil da gaveta = 620mm. • Os componentes cujas dimensões não estão especificadas serão avaliados pela robustez que é dada pela relação espessura de chapa x dimensões das dobras.</p> <p><b>REFERÊNCIAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cor CINZA - referência RAL 7047.</li> <li>• Rolamento de aço estampado para corredeiras Ø= 25mm / e= 10mm - cód. R10 (zincado) “ENINCO” ou equivalente.</li> <li>• Puxadores em zamac no acabamento steel - modelo Giorno (96mm) - cód. 32276 “HETTICH” ou equivalente.</li> <li>• Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35mm x 3/8" x 1" - cód. S-35mm x 3/8" x 1" “CAAD” ou equivalente.</li> </ul> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta auto adesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte externa frontal com nome da empresa fabricante.</li> <li>• Etiqueta auto adesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte traseira superior direita do corpo, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até __/__/__ (36 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: Deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria prima.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Três anos contra defeitos de fabricação e oxidação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva complementada por cordões de sisal ou ráfia.</li> <li>• Trancar gavetas para evitar que abram durante o transporte.</li> <li>• Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.</li> <li>• Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com</li> </ul>					
--	--	---	--	--	--	--	--

		<p>o produto. Obs.1:Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado. Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovadas pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</p> <p>TRANSPORTE</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Manipular cuidadosamente.</li><li>• Utilizar cordas para prender a carga.</li><li>• Proteger contra intempéries.</li></ul> <p>RECEBIMENTO</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• A critério da FDE, componentes e insumos equivalentes aos especificados poderão ser aceitos desde que comprovadas as suas características funcionais e seu padrão de qualidade.</li><li>• Tolerâncias: - Tinta: - 5 micrometros / + 30 micrometros; - Dimensionais a critério da FDE; - Poderão ser aprovadas, a critério dos técnicos da FDE, variações nas especificações para adequação aos padrões de cada fabricante, desde que se configure melhoria de qualidade em relação às especificações originais.</li><li>• Espessuras de chapas de aço devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</li></ul> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</p> <ul style="list-style-type: none"><li>•Deve vir acompanhada do laudo técnico* de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO para realização desse ensaio. *A identificação clara e inequívoca do móvel ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos.</li></ul> <p>NORMAS</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• NBR 5770:1984 - Determinação do grau de enferrujamento de superfícies pintadas.</li><li>• NBR 5841:1974 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.</li><li>• NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio.</li><li>• NBR 8095:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - Método de ensaio.</li><li>• NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes- Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas- Método de ensaio.</li><li>• NBR 11003:2010- Tintas - Determinação da aderência.</li><li>• NBR 11888:2008- Bobinas e chapas finas a frio e a quente de aço-carbono e de aço de baixa liga e alta resistência - Requisitos gerais.</li><li>• NBR NM 87:1996- Aços carbono e ligados para construção mecânica - Designação e composição química. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</li></ul>						
20	<p>ARMÁRIOS DE AÇO COM DUAS PORTAS –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/AR02_06_12_13.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/AR02_06_12_13.pdf</a></p> <p>Código AR 02</p>	<p>DESCRIÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Armário de aço, com 1600mm de altura, dividido verticalmente em 2 compartimentos por meio de divisórias com portas independentes, dotado de 3 prateleiras removíveis e ajustáveis em cada compartimento.</li></ul> <p>CONSTITUINTES</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Chapa de aço SAE 1010/1020. - Corpo, divisórias e portas em chapa 22 (0,75mm); - Prateleiras e reforço das portas em chapa 20 (0,90mm); - Base em chapa 18 (1,25mm); - Barras de travamento das portas Ø = 1/4"</li></ul>	Unidade e	13				

		<p>(mínimo); - Dobradiças em chapa 14 (1,9mm).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cada porta deve dar acesso a um compartimento independente, separado por meio de divisória vertical.</li> <li>• Três prateleiras por compartimento, removíveis e ajustáveis.</li> <li>• Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel com no mínimo 75mm de altura - três unidades por porta.</li> <li>• Maçaneta e canopla inteiramente metálicas, de liga não ferrosa, cromadas, com travamento por sistema cremonea.</li> <li>• Fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta com no mín. 4 pinos.</li> <li>• Chaves em duplicata presas às maçanetas correspondentes.</li> <li>• Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado.</li> <li>• Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir detalhamentos e especificações técnicas.</li> <li>• Aplicar tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas (conforme NBR 8094). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme ISO 4628-3).</li> <li>• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>• Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>• Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes.</li> <li>• Prateleiras com dobras duplas nos bordos da frente e fundo, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 10mm. Dobras laterais simples - mínimo 20mm.</li> <li>• Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 15mm.</li> <li>• Base com dobras duplas, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 15mm, soldada ao corpo com um mínimo de 10 pontos de solda espaçados uniformemente.</li> <li>• As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda.</li> <li>• Rebater a 180° a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças.</li> <li>• Os reforços das portas devem ser soldados às mesmas com um mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente.</li> <li>• Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas.</li> <li>• As prateleiras devem ser reguláveis através de dispositivos que permitam o ajuste em alturas de até 100mm entre prateleiras.</li> <li>• Furos ou parafusos não devem ser visíveis do lado externo do móvel.</li> </ul> <p><b>REFERÊNCIAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pintura na cor CINZA - referência RAL 7047.</li> </ul> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta auto adesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte externa frontal com nome da empresa fabricante.</li> <li>• Etiqueta auto adesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte interna superior direita do corpo, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; -</li> </ul>						
--	--	--	--	--	--	--	--	--



		<p>Garantia até __/__/__ (36 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: O protótipo deve ser apresentado com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais devidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria-prima.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Três anos contra defeitos de fabricação e oxidação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fita de polipropileno.</li> <li>• Calçar prateleiras de forma a evitar que batam durante o transporte.</li> <li>• Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.</li> <li>• Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.</li> <li>• Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: O protótipo deve ser entregue embalado e rotulado como especificado. Obs.2: Outros tipos de embalagens que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</li> </ul> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente.</li> <li>• Utilizar cordas para prender a carga.</li> <li>• Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>RECEBIMENTO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tinta: mínima de 40 micrometros; - Dimensional: +/- 1% mm da dimensão indicada no projeto.</li> <li>• Espessuras de chapas de aço devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Apresentar o laudo técnico* de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio.</li> <li>• Apresentar também, os seguintes ensaios** de estabilidade realizados com base na NBR 13961:2010 Móveis para escritório - Armários, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio: - Ensaio de estabilidade do móvel vazio (6.2.3); - Ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis (6.2.4); - Ensaio de estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal (6.2.5). *A identificação clara e inequívoca do móvel ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. **A identificação clara e inequívoca do móvel ensaiado e do fabricante é condição essencial</li> </ul>					
--	--	---	--	--	--	--	--

		<p>para validação dos laudos.Os laudos devem conter fotos (mínimo 4 em diferentes ângulos) do armário; identifi cação do fabricante; identifi cação do fornecedor; identifi cação do requisitante dos ensaios; data; técnico responsável e declaração de correspondência do material analisado com os móvel constante da foto.</p> <p>NORMAS</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NBR 5770:1984 - Determinação do grau de enferrujamento de superfícies pintadas.</li> <li>• NBR 5841:1974 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.</li> <li>• NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio.</li> <li>• NBR 8095:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - Método de ensaio.</li> <li>• NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes- Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas- Método de ensaio.</li> <li>• NBR 11003:2010- Tintas - Determinação da aderência.</li> <li>• NBR 11888:2008- Bobinas e chapas finas a frio e a quente de aço-carbono e de aço de baixa liga e alta resistência - Requisitos gerais.</li> <li>• NBR 13961:2010 - Móveis para escritório - Armários.</li> <li>• NBR NM 87:1996- Aços carbono e ligados para construção mecânica - Designação e composição química.</li> <li>• ISO 4628-3:2003 - Paints and varnishes -- Evaluation of degradation of coatings -- Designation of quantity and size of defects, and of intensity of uniform changes in appearance-- Part 3: Assessment of degree of rusting. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</li> </ul>						
21	<p>ARMÁRIOS DE AÇO COM SEIS PORTAS –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/AR05_06_12_13.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/AR05_06_12_13.pdf</a></p> <p>Código AR 05</p>	<p>DESCRIÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Armário de aço, com 1970mm de altura, 6 compartimentos sobrepostos em 3 fileiras horizontais e 2 fileiras verticais dotados de portas e fechaduras independentes.</li> </ul> <p>CONSTITUINTES</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Chapa de aço SAE 1010/1020. - Corpo, divisórias e portas em chapa 22 (0,75mm); - Piso dos compartimentos em chapa 20 (0,90mm); - Pés em chapa 16 (1,50mm); - Dobradiças em chapa 14 (1,9mm); - Cabides em forma de gancho - chapa 14 (1,9mm).</li> <li>• Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel no mínimo 75mm de altura - duas unidades por porta.</li> <li>• Fechadura de tambor cilíndrico tipo “Yale”.</li> <li>• Chaves em duplicatas presas à porta correspondente.</li> <li>• Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado.</li> <li>• Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).</li> </ul> <p>FABRICAÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir detalhamentos e especificações técnicas.</li> <li>• Aplicar tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas (conforme NBR 8094). O grau de corrosão não</li> </ul>	Unidade e	5				

		<p>deve ser maior que Ri 1 (conforme ISO 4628-3). • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. • Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. • Piso dos compartimentos com dobras duplas na borda frontal, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 10mm. Bordas laterais e de fundo com dobras simples - mínimo 20mm. • Portas com dobras duplas em todo perímetro, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 15mm. • As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda. • Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas. • Rebater a 180° a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. • Os reforços das portas deverão ser soldados a elas com um mínimo de 6 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. • O piso inferior do armário bem como os pés de apoio deverão receber reforço estrutural de forma a garantir estabilidade e rigidez do conjunto.</p> <p>REFERÊNCIAS • Pintura na cor CINZA - referência RAL 7047.</p> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <p>• Etiqueta auto adesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte externa frontal com nome da empresa fabricante. • Etiqueta auto adesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte interna superior direita do corpo, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até __/__/__ (36 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: O protótipo deve ser apresentado com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria-prima.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <p>• Três anos contra defeitos de fabricação e oxidação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <p>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</p> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <p>• Papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fitilho de polipropileno. • Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. • Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.</p>					
--	--	--	--	--	--	--	--

		<p>Obs.1: O protótipo deve ser entregue embalado e rotulado como especificado. Obs.2: Outros tipos de embalagens que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</p> <p>TRANSPORTE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente.</li> <li>• Utilizar cordas para proteger a carga.</li> <li>• Proteger contra interpéris.</li> </ul> <p>RECEBIMENTO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tinta: mínima de 40 micrometros; - Dimensional: +/- 1% mm da dimensão indicada no projeto.</li> <li>• Espessuras de chapas de aço devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</li> </ul> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Apresentar o produto acompanhada do laudo técnico* de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio.</li> <li>• Apresentar também, os seguintes ensaios** de estabilidade realizados com base na NBR 13961:2010 Móveis para escritório - Armários, emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio: - Ensaio de estabilidade do móvel vazio (6.2.3); - Ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis (6.2.4); - Ensaio de estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal (6.2.5). *A identificação clara e inequívoca do móvel ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. **A identificação clara e inequívoca do móvel ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos (mínimo 4 em diferentes ângulos) do armário; identificação do fabricante; identificação do fornecedor; identificação do requisitante dos ensaios; data; técnico responsável e declaração de correspondência do material analisado com o móvel constante da foto.</li> </ul> <p>NORMAS</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NBR 5770:1984 - Determinação do grau de enferrujamento de superfícies pintadas.</li> <li>• NBR 5841:1974 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.</li> <li>• NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio.</li> <li>• NBR 8095:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - Método de ensaio.</li> <li>• NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes- Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas- Método de ensaio.</li> <li>• NBR 11003:2010- Tintas - Determinação da aderência.</li> <li>• NBR 11888:2008- Bobinas e chapas finas a frio e a quente de aço-carbono e de aço de baixa liga e alta resistência - Requisitos gerais.</li> <li>• NBR 13961:2010 - Móveis para escritório - Armários.</li> <li>• NBR NM 87:1996- Aços carbono e ligados para construção mecânica - Designação e composição química.</li> <li>• ISO 4628-3:2003 - Paints and varnishes -- Evaluation of degradation of coatings -- Designation of quantity and size of defects, and of intensity of</li> </ul>					
--	--	---	--	--	--	--	--

		uniform changes in appearance-- Part 3: Assessment of degree of rusting. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.						
22	<p>Armário baixo com 2 portas e 1 prateleira –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/AR10_30_10_14.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/AR10_30_10_14.pdf</a></p> <p>Código AR 10</p>	<p>DESCRIÇÃO</p> <p>Armário baixo com 2 portas e 1 prateleira.</p> <p>CONSTITUINTES</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Corpo composto por: - Peças laterais, inferior e prateleira 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). Dimensões acabadas conforme projeto; - Bordos encabeçados com fita 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. • Portas em MDP, espessura de 18mm, revestido em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas conforme projeto. - Bordos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com “primer”, acabamento texturizado na cor CINZA (ver referências), colados com adesivo “Hot Melting”. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura). • 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 ficará em contato com o móvel deve ser planificada após a aplicação da solda. Acabamento em pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). • Frontão em chapa de aço carbono 16 (espessura 1,52mm) dobrada e pré-furada. Acabamento em pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). • Sapatas niveladoras em metal, com base de polipropileno injetado, rosca 3/8”. Fixação por chapa de aço (espessura 1,5mm)</li> </ul>	Unidade e	5				

		<p>com rebite de alumínio. • Dobradiças para montagem embutida em aço niquelado, com diâmetro do caneco de 35mm, ângulo de abertura entre 95 graus e 110 graus e mola de fechamento automático (ver referências). • Calços e sobrecalços para dobradiças de acordo com sistema utilizado pelo fabricante (ver referências). • Sistema de fechamento composto por: - Fechadura de embutir para armários em zamac com acabamento cromado, com duas chaves dobráveis (ver referências); - Fecho de sobrepor automático em zamac com acabamento cromado (ver referências). • Fixações: - Fixação das peças que compõe o corpo do armário com dispositivos para conexão definitiva, 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 referências) e buchas em zamak auto-atarraxantes, com rosca máquina métrica M6 X 14mm (ver referências); - Fixação de dobradiças e calços com parafusos em aço niquelado autoatarraxantes para madeira aglomerada, de 3,5mm X 13mm, cabeça chata, fenda Phillips ou Pozidriv (ver referências); - Fixação do frontão com parafusos autoatarraxantes para madeira aglomerada, de 3,5mm X 16mm, cabeça flangeada, fenda Phillips ou Pozidriv (ver referências); - Fixação da fechadura com parafusos autoatarraxantes para madeira aglomerada, de 3,5mm X 16mm, cabeça chata, fenda Phillips ou Pozidriv (ver referências); - Fixação do fecho com parafusos autoatarraxantes para madeira aglomerada, de 3,5mm X 20mm, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv (ver referências). FABRICAÇÃO</p> <p>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas. • Aplicar tratamento antiferruginoso na base metálica e no frontão, 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). • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. • A fita 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. • A utilização de calço/sobrecalço, bem como a posição dos furos para instalação das dobradiças devem seguir as orientações do fabricante, considerando as folgas estabelecidas em projeto (ver detalhes 11, 12 e 13). REFERÊNCIAS</p> <p>• Painéis 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 . • Painéis de MDP -</p>					
--	--	---	--	--	--	--	--

		<p>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 . • Laminado melamínico de alta pressão " FORMICA" ou equivalente. • Fita de bordo em PVC - "REHAU" ou equivalente - cor VERMELHA - referência PANTONE (*)428 C. • Fita de bordo em PVC - "REHAU" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*)186 C. • Pintura das peças metálicas (base e frontão) - cor CINZA - referência RAL 7040. • Sapata niveladora "MASTICMOL cod. NCH 100". • Chapa para pé nivelador "MASTICMOL cod. CHR 38". • Dispositivos de conexão defi nitiva "Everfi x – HETTICH" ou equivalente. • Suportes para prateleira "Suporte Prateleira 2 Furos Zamac Niquel - FGV". • Parafusos "CISER", "MITTO" ou equivalente. • Rebites de repuxo "CISER" ou equivalente. • Buchas em zamac, autoatarraxantes "FGV – Fix system" ou equivalente. • Dobradiças para montagem embutida "HETTICH Slide-on 2333-T42 cod. 1078662", HAFELE Duomatic Premium 110 graus ou equivalente. • Calço/Sobrecalço "HETTICH", "HAFELE" ou equivalente. • Fechadura "PAPAIZ cod. ART 870F" ou equivalente. • Fecho SOPRANO cod. 3009.9121.30/45 ou equivalente.</p> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <p>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 até _/_/_ (24 meses após a data da nota fi scal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: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 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.</p> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <p>Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</p> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <p>• Papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fi xando com cordões de sisal, ráfi a ou fi tilho de polipropileno. • Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar difi culdade de sua remoção. • Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identi ficação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. • Não deverão ser utilizadas fi tas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1:Deve ser entregue embalada e rotulada como especifi cado. Obs.2:Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com</p>					
--	--	--	--	--	--	--	--

		<p>menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</p> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente.</li> <li>• Utilizar cordas para prender a carga.</li> <li>• Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>RECEBIMENTO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou especificações; - +/- 1mm para comprimento e largura dos painéis; - +/- 0,3 mm para espessura das partes em madeira.</li> <li>• Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de MDP.</li> <li>• Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Apresentar o produto acompanhada do laudo técnico* de ensaio de resistência à corrosão da pintura da base metálica em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. *A identificação clara e inequívoca da base metálica ensaiada e do fabricante é condição essencial para validação do laudo.</li> </ul> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NBR 13961:2010 - Móveis para escritório - Armários.</li> <li>• NBR 14810-1:2013 - Painéis de partículas de média densidade - Parte 1: Terminologia.</li> <li>• NBR 14810-2:2013 - Painéis de partículas de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio.</li> <li>• NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio.</li> <li>• ISO 4628-3:2003 - Paints and varnishes - Evaluation of degradation of coatings - Designation of quantity and size of defects, and of intensity of uniform changes in appearance - Part 3: Assessment of degree of rusting. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita a revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</li> </ul>						
23	<p><b>BERÇOS INFANTIL (COM COLCHÃO) –</b></p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/BC01_15_07_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/BC01_15_07_15.pdf</a></p> <p>Código BC 01</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Berço com colchão em conformidade com o desenho, sendo: - Berço infantil, não dobrável, com rodízios, e certificado pelo INMETRO, de acordo com o estabelecido nas Portarias nº 269 de 21/06/2011 e nº 594 de 05/12/2013, e ainda em conformidade com as normas NBR 15860-1: 2010 - Móveis - Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico - Parte 1: Requisitos de Segurança; e NBR 15860-2: 2010 - Móveis - Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico Parte 2: Métodos de ensaio; - Colchão infantil em espuma flexível de poliuretano, certificado pelo INMETRO, de acordo com o estabelecido nas Portarias nº 79 de 03/02/2011, nº 387 de 03/09/2011 e nº 386 de 02/08/2013, e ainda em conformidade com as normas NBR 13579-1: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de</li> </ul>	Unidade e	11				



		<p>ensaios e NBR 13579-2: 2011 - Colchão e colchonete de espuma fl exível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento.</p> <p>CONSTITUINTES E DIMENSÕES - BERÇO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Estrutura metálica em formato de "U" invertido para sustentação das cabeceiras e das grades laterais, confeccionada em tubo de aço carbono, secção circular de 1 1/4", em chapa 16 (1,5mm), com curvas nos cantos superiores. Barras horizontais superiores, distantes das cabeceiras, no mínimo 40mm, de modo que as cabeceiras se confi gurem como alças para condução do berço. Raio de curvatura do tubo de 100mm (+ou- 5mm) considerando o eixo do tubo.</li> <li>• Estrutura do estrado em tubos de aço carbono, secção retangular com dimensões de 40 x 20mm, em chapa 16 (1,5mm).</li> <li>• Estrado em chapa inteiriça de MDP, com espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP na cor BRANCA (ver referências). Topos encabeçados em todo perímetro com fi ta de bordo de 2mm, com acabamento superfi cial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado.</li> <li>• Sistema de regulagem de altura do estrado por meio de parafusos M6 e porcas soldadas internamente no topo dos tubos da estrutura do estrado. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos do quadro do estrado, desde que garantida a fi xação adequada dos componentes. Ajuste do estrado em altura em no mínimo três (03) posições, somente por meio de ferramentas.</li> <li>• Grades laterais fi xas confeccionadas em MDP, com espessura de 20mm nas partes horizontais, e 18mm nas partes verticais, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, texturizado na cor BRANCA (ver referências). Topos encabeçados em todo perímetro (inclusive nas aberturas), com fi ta de bordo de 2mm, com acabamento superfi cial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas confi gurando acabamento arredondado. Cinco (05) aberturas com dimensões espaçadas conforme os requisitos da norma ABNT NBR 15860 (parte 1).</li> <li>• Cabeceiras em MDP, em formato retangular, espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP texturizado, na cor BRANCA (ver referências). Topos encabeçados em todo perímetro com fi ta de bordo de 2mm, com acabamento superfi cial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas confi gurando acabamento arredondado.</li> <li>• Quatro rodízios para pisos frios, com sistema de travas por pedal, injetados em nylon reforçado com fi bra de vidro, com eixos de aço, rodas duplas de 75mm, injetadas em PVC, com capacidade de 60kg cada. Banda de rodagem em poliuretano injetado. Cores diferenciadas entre as rodas (BRANCO) e a banda de rodagem (CINZA). Eixo dotado de rosca métrica. Sistema de travas nos dois sentidos, tanto na rodagem como no giro, através de mecanismo metálico. Eixos com sistema de rosca M12.</li> <li>• Fixação dos rodízios às estruturas metálicas, por meio de porcas internas aos tubos. Estas porcas podem ser soldadas em chapas soldadas na parte interna dos tubos. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de</li> </ul>					
--	--	---	--	--	--	--	--

		<p>polipropileno alojadas internamente aos tubos, desde que garantida a fixação adequada dos componentes.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fixação das grades e cabeceiras à estrutura metálica, através de porcas cilíndricas M6 e parafusos Allen.</li> <li>• Elementos metálicos pintados com tinta em pó, eletrostática, híbrida Epóxi/ Poliéster, lisa e brilhante, atóxica, polimerizada em estufa, na cor CINZA (ver referências).</li> <li>• Dimensões: - Comprimento total incluindo cabeceiras: 1200mm (+/- 10mm); - Largura total incluindo grades: 670mm (+/- 10mm); - Altura das cabeceiras considerando a estrutura tubular: 900mm (+/- 10mm), sem considerar o rodízio; - Extensão vertical das grades: 750mm (+/- 10mm); - Distância regulável da superfície do colchão à barra superior das grades: de 180 a 480mm (faixa de regulagem).</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES E DIMENSÕES – COLCHÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Espuma de poliuretano fl exível com densidade D18, integral (tipo “simples”), revestido em uma das faces e nas laterais em tecido Jacquard, costurado em matelassê (acolchoado), com fechamento perimetral tipo viés, e com acabamento da outra face do colchão plastifi cado, conforme requisitos da norma NBR 13579 (partes 1 e 2).</li> <li>• Tratamento antialérgico e antiácara nos tecidos.</li> <li>• Dimensões: - O comprimento e a largura do colchão a ser fornecido com o berço, devem ser tais que o espaço entre o colchão e as laterais, e, entre o colchão e as cabeceiras, não exceda a 30mm, conforme item 6 h) da NBR 15860-1:2010; - Altura: 120mm (-5/+15mm).</li> </ul> <p><b>SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O berço deve possuir Selo INMETRO de Identifi cação da Conformidade, aplicado no próprio produto e na embalagem.</li> <li>• O colchão também deve possuir Selo INMETRO de Identi- fi cação da Conformidade, costurado diretamente no corpo do colchão. Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente.</li> <li>• O Certifi cado de Conformidade INMETRO deve corresponder ao desenho e especifi cação do berço infantil - com colchão (BC-01). Obs.: O berço e o colchão devem possuir “SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE”.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação do berço e do colchão é indispensável atender às especifi cações técnicas e recomendações das normas vigentes especifi cas para cada material.</li> <li>• Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso, que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. A resistência à corrosão em câmara de névoa salina deve ser comprovada por laudo de ensaio de conformidade a amostras ensaiadas conforme ABNT NBR 8094 (método de ensaio) e avaliadas conforme ABNT NR 5841 e ABNT NBR 5770 (enferrujamento F0, e grau de empolamento d0/t0).</li> <li>• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. As uniões entre tubos devem receber solda em todo o perímetro.</li> <li>• Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</li> </ul>					
--	--	---	--	--	--	--	--

		<p><b>REFERÊNCIAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• MDP com espessura 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP - "DURATEX" ou equivalente - cor BRANCA.</li> <li>• MDP com espessura 20mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP - "DURATEX" ou equivalente - cor BRANCA.</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (*) 7040. (*) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK</li> </ul> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <p>Identificação do berço • Gravação permanente posicionada na parte inferior do berço, contendo: - Nome do fabricante; - Nome do fornecedor; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até ____/____/____ (12 meses após a data da nota fi scal de entrega); - Código FDE do produto; - Número e ano da norma técnica vigente (NBR 15860- 1:2010 / NBR 15860-2:2010). Identificação do colchão</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta(s) confeccionada(s) em material resistente à lavagem e indelével, costurada(s) ao revestimento do colchão, com informações permanentes, em português, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até ____/____/____ (12 meses após a data da nota fi scal de entrega); - Código FDE do móvel; - Tipo de espuma; - Densidade nominal; - Classificação do produto (simples ou composto); - Dimensões nominais (altura x comprimento x largura); - Composição do revestimento; - Origem do produto; - Indicação dos cuidados mínimos para conservação do produto. Obs.: O berço com o colchão deve ser apresentado com as etiquetas a serem utilizadas, fi xadas nos locais defi nidos.</li> </ul> <p><b>MANUAL DE INSTRUÇÕES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O berço deverá vir acompanhado do "MANUAL DE INSTRU- ÇÕES", em português, contendo: - Orientações para uso correto contemplando os conteúdos, estabelecidos pela norma NBR 15860-1; - Desenho técnico para montagem, contendo a lista e descrição de todas as peças e ferramentas necessárias, além de um diagrama dos parafusos e fi xadores requeridos; - Procedimentos de segurança; - Regulagem, manutenção e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica; - Certifi cado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal.</li> <li>• Devem ainda constar no manual as seguintes advertências: - "ESTEJA CIENTE DO RISCO DE CHAMA ABERTA E OUTRAS FONTES DE CALOR, TAIS COMO AQUECEDORES ELÉTRICOS, AQUECEDORES A GÁS ETC. NAS PROXIMIDADES DO BERÇO"; - "NÃO UTILIZE O BERÇO SE ALGUMA PARTE ESTIVER QUEBRADA, RASGADA OU FALTANDO. UTILIZAR SOMENTE PEÇAS DE REPOSIÇÃO APROVADAS PELO FABRICANTE"; - "NÃO DEIXE NENHUM OBJETO DENTRO OU PROXIMO AO BERÇO QUE POSSA SERVIR DE PONTO DE APOIO OU APRESENTE PERIGO DE</li> </ul>					
--	--	---	--	--	--	--	--

		<p>ASFIXIA OU ESTRANGULAMENTO, COMO POR EXEMPLO CORDAS, CORDÕES DE PERSIANA / CORTINA ETC."; - "NUNCA UTILIZAR MAIS DE UM COLCHÃO NO BERÇO". • O manual deve ainda trazer os seguintes dizeres: - "IMPORTANTE LER COM ATENÇÃO E GUARDAR PARA EVENTUAIS CONSULTAS". Obs.: Na impossibilidade de preenchimento do certificado de garantia com todos os dados solicitados, é obrigatória a apresentação de cópia da Nota Fiscal de venda acompanhando cada caixa do produto dentro de um envelope colado do lado externo da embalagem.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mínima de um ano 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.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Caixa de papelão com partes internas embrulhadas em plástico bolha ou saco plástico transparente, de gramatura adequada às características das partes, de modo a garantir proteção adequada no transporte e armazenamento.</li> <li>• Qualquer embalagem plástica utilizada para embalagem do berço e do colchão, deverá trazer a seguinte marcação em letras não inferiores a 5 mm de altura e com o destaque em negrito: - "ATENÇÃO: PARA EVITAR PERIGO DE ASFIXIA, MANTER ESTA EMBALAGEM PLÁSTICA FORA DO ALCANCE DE CRIANÇAS".</li> <li>• Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.</li> <li>• Não será admitida a embalagem de partes do produto com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos.</li> <li>• Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.</li> <li>• Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. Obs.1: O berço com o colchão deve ser entregue embalado e rotulado como especificado, e acompanhada do "MANUAL DE INSTRUÇÕES". Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</li> </ul> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente.</li> <li>• Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>RECEBIMENTO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou nas especificações.</li> <li>• Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: chapas de MDP e</li> </ul>					
--	--	--	--	--	--	--	--

		<p>tubos de aço carbono a frio. • Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</p> <p>• O fornecedor deverá apresentar, acompanhado do berço com o colchão, declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO ao desenho e especificação. • O fornecedor deverá reapresentar o(s) certificado(s) de manutenção da certificação, de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. • O fornecedor deverá apresentar ainda, laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- - INMETRO para realização desse ensaio. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</p> <p>LEGISLAÇÃO</p> <p>• Portaria INMETRO n.º79, de 03 de fevereiro de 2011 - Aprova o Regulamento de Avaliação da Conformidade de Colchões e Colchonetes de Espuma Flexível de Poliuretano, e institui, no âmbito do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade - SBAC, a etiquetagem compulsória para Colchões e Colchonetes de Espuma Flexível de Poliuretano. • Portaria INMETRO n.º387, de 03 de outubro de 2011 - Harmonização do Programa de Avaliação da Conformidade para Colchões e Colchonetes de espuma flexível de poliuretano, portaria n.º 79/2011. • Portaria INMETRO n.º386, de 02 de agosto de 2013 - Novas determinações e esclarecimento para o programa Colchões e Colchonetes de Espuma Flexível de Poliuretano, publicado pela Portaria Inmetro n.º 79 de 2011. • Portaria INMETRO n.º269, de 21 de junho de 2011 - Aprova o Regulamento de Avaliação da Conformidade de Berços Infantis, e institui, no âmbito do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade - SBAC, a etiquetagem compulsória para Berços Infantis. • Portaria INMETRO n.º594, de 05 de dezembro de 2013 - Harmonizações realizadas para os Requisitos de Avaliação da Conformidade de Berços Infantis, aprovado pela Portaria Inmetro n.º 269/2011. NORMAS</p> <p>• ABNT NBR 13579-1:2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio. • ABNT NBR 13579-2:2011 Versão Corrigida:2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento. • ABNT NBR 15860-1:2010 - Móveis - Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico - Parte 1: Requisitos de Segurança. • ABNT NBR 15860-2:2010 -</p>					
--	--	--	--	--	--	--	--

		Móveis - Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico Parte 2: Métodos de ensaio. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.						
24	<p>LIQUIDIFICADOR COMERCIAL 8 LITROS</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/BT01_22_10_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/BT01_22_10_15.pdf</a></p> <p>Código BT 01</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Liquidificador comercial com capacidade de 8 litros, dotado de sistema de monitoramento de abertura da tampa, fabricado em conformidade à Norma Regulamentadora do Ministério do Trabalho NR12 - Segurança no Trabalho em Máquinas e Equipamentos.</li> <li>• O aparelho deve possuir Certificação INMETRO, conforme estabelecido nas portarias INMETRO nº 371, de 29 de dezembro de 2009 e nº 328, de 8 de agosto de 2011.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Copo removível em aço inox AISI 304, espessura mínima de 0,8 mm, com capacidade de 8 litros.</li> <li>• Encaixe para o copo (parte superior do gabinete do motor) e base (parte inferior do gabinete do motor) em nylon com fibra ou plástico de engenharia, em cor clara.</li> <li>• Alças constituídas em chapa dobrada ou perfil tubular de aço inox AISI 304, com espessura de chapa de mínima de 1,20mm, isentas de bordas vivas ou partes cortantes.</li> <li>• Tampa do copo em aço inox AISI 304, espessura mínima de 0,6mm, com dobras estruturais que permitam a limpeza interna, monitorada por sensor indutivo que desligue o motor mediante sua abertura.</li> <li>• Visor da tampa, removível, em plástico injetado atóxico, transparente.</li> <li>• Gabinete do motor em aço inox AISI 304, espessura de 0,6mm.</li> <li>• Dreno posicionado na parte superior do gabinete do motor de modo a não haver entrada de líquidos no motor.</li> <li>• Sapatas antivibratórias de material aderente.</li> <li>• Facas triplas (três lâminas duplas) em aço inox AISI 304.</li> <li>• Eixo, mancal do eixo, e porca fixadora das facas em aço inox AISI 304.</li> <li>• Bucha do eixo em bronze sinterizado.</li> <li>• Arruelas em celeron.</li> <li>• Anel de vedação do eixo em borracha atóxica.</li> <li>• Interruptor liga/desliga com proteção impermeável.</li> <li>• Tecla para pulsar.</li> <li>• Potência mínima de 1/2 CV.</li> <li>• Tensão de alimentação: 127V, 220V (fornecimento conforme pedido) ou bivolt comutável.</li> <li>• Dimensionamento e robustez da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação.</li> <li>• Cordão de alimentação (rabicho) com 1200 mm de comprimento, certificado pelo INMETRO conforme Portaria nº 640 e em conformidade com a norma NBR NM 287-4.</li> <li>• Plugue certificado pelo INMETRO conforme Portaria nº 136 e em conformidade com a norma NBR 14136.</li> <li>• Selo INMETRO no equipamento.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Todos os aparelhos devem trazer junto ao rabicho aviso da voltagem (bivolt ou 127V ou 220V).</li> <li>• As superfícies dos equipamentos em contato com alimentos devem ser lisas e estar isentas de rugosidades, frestas e outras imperfeições que possam comprometer a higienização dos mesmos e serem fontes de contaminação dos alimentos.</li> <li>• Todas as partes metálicas deverão estar isentas de rebarbas, ou</li> </ul>	Unidade	1				

		<p>arestas cortantes.</p> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte externa frontal com nome da empresa fabricante.</li> <li>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, com adesivos e textos resistentes a lavagens, a ser fixada no corpo da base, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até __/__/__ (12 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do equipamento; - Potência nominal em CV; - Referência do modelo. Obs.: deve ser apresentada com as etiquetas fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria prima.</li> </ul> <p><b>MANUAL DE INSTRUÇÕES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Todo aparelho deve ser acompanhado de manual de instruções, contendo: - Instruções de comutação de voltagem, quando houver; - Instruções de utilização e conservação; - Orientações e procedimentos para higienização do equipamento (as orientações constantes do manual devem ser aderentes às orientações e procedimentos estabelecidos no “Laudo de adequação operacional do equipamento” - ver o item “Documentação Técnica”); - Relação de endereços de oficinas de assistência técnica autorizada no Estado de São Paulo; - Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal. Obs.1: Na impossibilidade de preenchimento do certificado de garantia com todos os dados solicitados é obrigatória a apresentação de cópia de Nota Fiscal de venda acompanhando cada caixa do produto dentro de um envelope colado do lado externo da embalagem. Obs.2: deve ser apresentada acompanhada do manual impresso.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Um ano 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.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O aparelho deve ser acondicionado em caixa de papelão ondulado com calços internos que evitem o balanço no transporte.</li> <li>• As caixas de papelão devem receber rotulagem de identificação do lado externo, contendo: - Código do equipamento; - Nome do fornecedor; - Endereço do fornecedor e telefone; - Número do contrato. Obs.1: deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do “MANUAL DE INSTRUÇÕES”. Obs.2: Outros tipos de embalagens que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</li> </ul> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente.</li> <li>• Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O fornecedor deverá apresentar, os seguintes</li> </ul>					
--	--	---	--	--	--	--	--

		<p>documentos: - Laudo de conformidade à NR12 emitido por profissionais legalmente habilitados para esta finalidade, com recolhimento de ART- Anotação de Responsabilidade Técnica; - Laudo de adequação operacional do equipamento para comprovação de atendimento às exigências da Resolução RDC nº 216, de 15 de setembro de 2004, emitido por profissionais legalmente habilitados para esta finalidade e abrangendo:</p> <p>» Testes de higienização com alimentos e consistências diferenciadas (mínimo cinco tipos); » Teste de SWAB; » Orientações e procedimentos para higienização do equipamento. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item; identificação do fabricante; data; técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. LEGISLAÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Resolução ANVISA -RDC nº216 de 15 de setembro de 2004-Dispõe sobre Regulamento Técnico de Boas Práticas para Serviços de Alimentação.</li> <li>• Resolução ANVISA - RDC nº 20 de 22 de março de 2007 - Regulamento Técnico sobre Disposições para Embalagens, Revestimentos, Utensílios, Tampas e Equipamentos Metálicos em Contato com Alimentos.</li> <li>• NR12 - Segurança no Trabalho em Máquinas e Equipamentos (Portaria no 197, de 17 de dezembro de 2010), e atualizações.</li> <li>• Portaria INMETRO nº 371 de 29 de dezembro de 2009 - Estabelece os critérios para o Programa de Avaliação da Conformidade de Aparelhos Eletrodomésticos e Similares, com foco nos requisitos de segurança, através do mecanismo de Certificação, atendendo aos requisitos da norma ABNT NBR NM 60335-1.</li> <li>• Portaria INMETRO nº 328 de 08 de agosto de 2011 - Aprova todas as alterações, inclusões e substituições dos Requisitos de Avaliação da Conformidade para Aparelhos Eletrodomésticos e Similares, aprovados pela Portaria Inmetro nº371/2009.</li> <li>• Portaria INMETRO nº 85 de 03 de abril de 2006 - Regulamenta a Avaliação da Conformidade para Plugues e Tomadas para uso doméstico e análogo.</li> <li>• Portaria INMETRO / MDIC nº 136, de 04 de outubro de 2001 - Mantém a certificação compulsória para plugues e tomadas, para uso doméstico e análogo, para tensões de até 250 V e corrente até 20 A.</li> <li>• Portaria INMETRO nº 589 de 05 de novembro de 2012 - Estabelece os requisitos técnicos para fios, cabos e cordões flexíveis elétricos que devem ser atendidos no Programa de Avaliação da Conformidade para este objeto, com foco na segurança e visando à prevenção de acidentes.</li> <li>• Portaria INMETRO nº 260 de 05 de junho de 2014 - Dispõe sobre a necessidade de fazer ajustes no Regulamento Técnico da Qualidade de Fios, Cabos e Cordões Flexíveis Elétricos, aprovado pela Portaria Inmetro nº 589, de 05 de novembro de 2012.</li> <li>• Portaria INMETRO nº 640, de 30 de novembro de 2012 - Institui a certificação compulsória para fios, cabos e cordões flexíveis elétricos. NORMAS</li> </ul>					
--	--	---	--	--	--	--	--



		<p>• ABNT NBR 14136: 2012 - versão corrigida 4:2013 - Plugues e tomadas para uso doméstico e análogo até 20 A/ 250V em corrente alternada - Padronização. • ABNT NBR NM 60335-1: 2010 - Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares. Parte 1: Requisitos gerais (IEC 60335-1:2006 - Ed. 4.2, MOD). • ABNT NBR NM 287-4:2009 - Cabos isolados com compostos elastoméricos termofixos, para tensões nominais até 450 / 750 V, inclusive. Parte 4: Cordões e cabos flexíveis (IEC 60245-4:2004, MOD). • ASTM/ A480M-15 - Standard Specification for General Requirements for Flat-Rolled Stainless and Heat - Resisting Steel Plate, Sheet, and Strip. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita a revisões, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>					
25	<p>BANQUETAS PARA LABORATORIO</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/BQ02_11_02_16.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/BQ02_11_02_16.pdf</a></p> <p>Código BQ 02</p>	<p>DESCRIÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Banqueta individual, empilhável, com assento em madeira compensada, montada sobre estrutura tubular de aço.</li> </ul> <p>CONSTITUINTES</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Assento em compensado multilâminas, com espessura de 25mm e diâmetro de 300mm. Lâminas com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de refinamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deteriorização por fungos ou insetos. • 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. • Bordos arredondados, com aplicação de selador, seguido de verniz poliuretano. • Fixação do assento à estrutura por meio de parafusos autoatarraxantes, 3/16" x 1 1/2" cabeça oval, fenda Phillips, zincados. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 22,3mm (7/8"), em chapa 16 (1,5mm). • Sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões e design conforme projeto. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências).</li> </ul> <p>FABRICAÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas. • 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 empoamento deve ser de d0 /t0 . • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. • Peças injetadas não devem apresentar</li> </ul>	Unidade	10			

		<p>rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p><b>REFERÊNCIAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sapatas - cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C.</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (**) 7040. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</li> <li>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 80mm x 40mm, a ser fixada na parte inferior do assento, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até __/__/__ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fixada no local definido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria prima.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Embalar cada banquetta individualmente, recobrimdo o assento com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fita de polipropileno.</li> <li>• Enrolar os pés com papel crepe sem goma ou plástico bolha.</li> <li>• Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.</li> <li>• Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.</li> <li>• Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.</li> <li>• Empilhar em grupo máximo de seis banquetas, devidamente amarradas.</li> </ul> <p>Obs.1: deve ser entregue embalada e rotulada como especificado. Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</p> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente.</li> <li>• Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>RECEBIMENTO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Mais ou menos (+/-) 2mm para partes estruturais.</li> <li>• Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p>					
--	--	--	--	--	--	--	--

		<p>O fornecedor deverá apresentar, laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 2 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. • Para o fornecimento do assento em compensado multi- -lâminas, o fornecedor deverá apresentar documento que comprove a procedência e a legalidade de origem das madeiras laminadas, conforme modelo de "Declaração tipo C". Obs.: O modelo de "Declaração tipo C" deverá ser solicitado ao Departamento de Mobiliário da Gerência de Especificações e Custos.</p> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• NBR ISO 4628-3:2015 - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento. • NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. • NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não- -revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio. • NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</li></ul>					
26	<p>CARRO AUXILIAR PARA COZINHA –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/CA01_28_08_07.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/CA01_28_08_07.pdf</a></p> <p>Código CA 01</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Carro com 2 planos de apoio, totalmente em aço inoxidável dotado de rodízios e alça para transporte. <b>CONSTITUINTES</b></li><li>• Aço inoxidável austenítico AISI 304, acabamento nº 4 (padrão ASTM/A480M), lixado em uma única direção com abrasivo #180, aplicado a úmido, seguido de um passe final com cilindros brilhantes (skin pass). - Planos de apoio em chapa 18 (1,25mm); - Montantes e alça em tubo seção circular de 31,75mm (1.1/4”), chapa 16 (1,5mm). • Rodízios inoxidáveis - roda de poliuretano com expansor “delta” em alumínio. Dois rodízios giratórios com freio (traseiros) e dois rodízios fixos (dianteiros).</li></ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. • Peças metálicas deverão ser unidas entre si por meio de solda - compatível com aço inox 304, configurando uma estrutura única. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas,</li></ul>	Unidade e	1			

		<p>esmiralhar juntas e arredondar cantos agudos. • Os planos de apoio deverão possuir dobras duplas em todas as bordas: 1ª dobra 30mm - 2ª dobra 10mm - ver desenho. COMPONENTES E INSUMOS • Rodízios: giratório com freio - GHRI 414 NPNC e fixo - FHRI 414 NPNC, linha rosqueada reforçada com expansivo delta alumínio - Rod-Nyl - "ROD CAR" ou equivalente. IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte externa frontal com o nome da empresa fabricante.</li> <li>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte inferior do plano de apoio superior, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação; - Nº do contrato; - Garantia até; - Código FDE do equipamento. GARANTIA • Três anos contra defeitos de fabricação. CONTROLE DE QUALIDADE</li> <li>• Todas as unidades a serem fornecidas devem ter Selo Identificador de Controle de Qualidade do fabricante.</li> <li>• A aferição do aço inox 304 deve ser feita por meio de ímã comum. Sendo o aço correto, o ímã não deve aderir ao objeto.</li> <li>• Serão rejeitados pelo Controle de Qualidade no Recebimento lotes que apresentarem desconformidades ou defeitos de fabricação.</li> </ul> <p>EMBALAGEM</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, nos planos de apoio. Estes devem possuir gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio. Fixação por meio de fita adesiva complementada por cordões de sisal ou ráfia.</li> <li>• Enrolar os montantes com fita crepe sem goma.</li> <li>• Outros tipos de embalagem poderão ser aprovadas pela equipe técnica da FDE mediante consulta.</li> <li>• Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fornecedor e do fabricante, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. TRANSPORTE</li> <li>• Manipular cuidadosamente o equipamento.</li> <li>• Utilizar cordas para prender a carga.</li> <li>• Proteger com encerados.</li> </ul> <p>RECEBIMENTO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• A critério da FDE, componentes e insumos equivalentes aos especificados poderão ser aceitos desde que comprovadas as suas características funcionais e seu padrão de qualidade.</li> <li>• Tolerâncias: - Dimensionais a critério da FDE; - Poderão ser aprovadas, a critério dos técnicos da FDE, variações nas especificações para adequação aos padrões de cada fabricante, desde que se configure melhoria de qualidade em relação às especificações originais.</li> <li>• O fornecedor deverá comprovar junto a qualidade e o acabamento do aço através de documentação técnica ou nota fiscal de aquisição da matéria prima.</li> </ul> <p>NORMAS</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ASTM/A480M - Standard Specification for General Requirements for Flat-Rolled Stainless and Heat-Resisting Steel Plate, Sheet, and Strip.</li> <li>• AISI - American Iron and Steel</li> </ul>					
--	--	---	--	--	--	--	--

		Institute.						
27	<p>CADEIRA FIXA –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/CD03_27_1_1_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/CD03_27_1_1_15.pdf</a></p> <p>Código CD 03</p>	<p>DESCRIÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cadeira fixa estofada, empilhável, sem braços, montada sobre armação tubular de aço. Dimensões conforme projeto.</li> </ul> <p>CONSTITUINTES</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Assento e encosto em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos.</li> <li>• Dimensões - conforme o projeto.</li> <li>• Assento (espessura mínima de 40mm) e encosto (espessura mínima de 30mm) em espuma de poliuretano expandido, colada à madeira e revestida com tecido.</li> <li>• A face inferior do assento deve ser revestida de forração de TNT (tecido não tecido) de gramatura 120 g/m².</li> <li>• A face posterior do encosto deve receber uma camada de espuma laminada acoplada de 7mm e revestimento do mesmo tecido.</li> <li>• Espuma: - Resistência ao rasgamento: » 150N/m mínima (NBR 8516); - Força de indentação a 25%: » 150 - 250 N (NBR 9176); - Força de indentação a 65%: » 400 - 600 N (NBR 9176); - Índice de conforto: » 1,5N mínimo; - Fadiga dinâmica (espessura): » 10% máximo (NBR 9177); - Flamabilidade: » Autoextingüível (NBR 9178); - Isenta de gases CFC (na produção da espuma).</li> <li>• Tecido: - Composição: 100% Poliéster; - Desenho/ ligamento: Crepe; - Peso mínimo: 270 g/m²; - Resistência à abrasão: Pilling 0 (zero) Padrão 5; - Solidez da cor à fricção: classe 5; - Solidez da cor à luz: classe 5; - Tratamentos: proteção com produto impermeabilizante "SCOTCHGARD" ou "TEFLON"; - Cor: PRETA (ver referências).</li> <li>• Todas as bordas do assento e encosto devem receber perfil de proteção em PVC, L=15mm, cor CINZA (ver referências).</li> <li>• Fixar assento e encosto à estrutura por meio de oito parafusos autoatarraxantes 3/16" x 1 1/4", zincados, cabeça ovalada.</li> <li>• Estrutura: - Tubo de aço com costura, seção circular de 22,3mm (7/8"), chapa 16 (1,5mm); - Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 50 micrometros, na cor CINZA (ver referências).</li> <li>• Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões e design conforme projeto. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</li> </ul> <p>FABRICAÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.</li> <li>• Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.</li> <li>• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>• Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e</li> </ul>	Unidade	4				

		<p>arredondados os cantos agudos. • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.</p> <p><b>REFERÊNCIAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tecido 100% Poliéster, desenho / ligamento crepe - cor PRETA - "Lady Revestimentos Especiais" ou equivalente. • Ponteiros, sapatas e perfil de proteção em PVC - cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C. • Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (**) 7040. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK</li> </ul> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 80mm x 40mm, a ser fixada na parte inferior do assento, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data da fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até __/__/__ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fixada no local definido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria-prima.</li> </ul> <p><b>MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fornecer um Manual do fabricante a cada cadeira, em português, contendo: - Código e descrição do produto; - Orientações e forma de uso corretos; - Recomendações de segurança; - Procedimentos para conservação e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia ou assistência técnica. Obs.: deve ser apresentada acompanhada do manual impresso.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dois anos contra defeitos de fabricação, oxidação das partes metálicas, degradação do tecido e desgaste de ponteiros e sapatas. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Embalar a cadeira, recobrimdo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido. • Proteger os pés com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido. • Embalar as cadeiras individualmente. • Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. • Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como fitas adesivas para embalar alimentos. • Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. • Empilhar em</li> </ul>					
--	--	--	--	--	--	--	--

		<p>grupo máximo de três cadeiras, devidamente amarradas. Obs.1: deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO”. Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</p> <p>TRANSPORTE</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Manipular cuidadosamente.</li><li>• Proteger contra intempéries.</li></ul> <p>RECEBIMENTO</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Tolerâncias: - Tinta: -4 micrometros; - Dimensionais: a critério da FDE.</li><li>• Espessuras e bitolas de tubos de aço devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</li></ul> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• O fornecedor deverá apresentar, os seguintes documentos: - Espuma: » laudo técnico de ensaio de comprovação das características especificadas para espumas, em papel timbrado, emitido por laboratório especializado, acompanhado de espuma do assento e do encosto devidamente identificadas; » declaração de isenção de gases CFC na produção da espuma, emitida pelo fabricante da espuma. - Tecido: » laudo técnico que comprove as características especificadas para o tecido, em papel timbrado, emitido por laboratório especializado, acompanhado de tecido identificado cada, medindo 20 x 20cm, afixada em cartela; » certificado de garantia do tratamento de impermeabilização. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do componente ensaiado (espuma e tecido), é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter identificação do fabricante; data; nome e assinatura do técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos e documentos técnicos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data da sua apresentação. Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos e documentos técnicos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</li></ul> <p>NORMAS</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• NBR ISO 105-X12:2007 - Têxteis - Ensaio de solidez da cor - Parte X 12: Solidez à fricção.</li><li>• NBR 8516:2015 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação da resistência ao rasgamento.</li><li>• NBR 9176:2003 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação da força de indentação.</li><li>• NBR 9177:2015 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação da fadiga dinâmica.</li><li>• NBR 9178:2015 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação das características de queima.</li><li>• NBR 10591:2008 - Materiais têxteis - Determinação da gramatura de superfícies têxteis.</li><li>• NBR 12546:1991 - Materiais têxteis - Ligamentos fundamentais de tecidos planos - Terminologia.</li><li>• NBR 13962:2006 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</li></ul>						
28	CADEIRAS GIRATÓRIAS SEM	DESCRIÇÃO • Cadeira giratória estofada, sem apoia-braços, com rodízios, dotada de	Unidade e	4				

	<p>BRAÇO –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/CD04_27_1_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/CD04_27_1_15.pdf</a></p> <p>Código CD 04</p>	<p>mecanismo de regulagem do assento e do encosto. Dimensões mínimas do assento e encosto conforme discriminações abaixo. Demais características dimensionais, requisitos de segurança, usabilidade, estabilidade, resistência e durabilidade, conforme NBR 13962:2006 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.</p> <p>CONSTITUINTES</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Assento e encosto em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos.</li> <li>• Dimensões: - Assento: 420mm (largura mínima) x 390mm (profundidade mínima); - Encosto: 380mm (largura mínima) x 290mm (extensão vertical mínima); - Demais dimensões devem estar de acordo com a NBR 13962 - Tabela 2 - Dimensões da cadeira giratória operacional.</li> <li>• Assento e encosto estofado com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40mm, colada à madeira e revestida com tecido.</li> <li>• A face inferior do assento deve ser revestida de forração de TNT (tecido não tecido) com peso de 120g/m².</li> <li>• A face posterior do encosto deve receber uma camada de espuma laminada acoplada de 7mm e revestimento do mesmo tecido.</li> <li>• Características da espuma: - Resistência ao rasgamento: » 150N/m mínima (NBR 8516); - Força de indentação a 25%: » 150 - 250 N (NBR 9176); - Força de indentação a 65%: » 400 - 600 N (NBR 9176); - Índice de conforto: » 1,5N mínimo; - Fadiga dinâmica (espessura): » 10% máximo (NBR 9177); - Flamabilidade: » Autoextinguível (NBR 9178); - Isenta de gases CFC (na produção da espuma).</li> <li>• Características do tecido: - Composição: 100% Poliéster; - Desenho/ ligamento: Panamá 2X2; - Peso mínimo: 270 g/m² ; - Resistência à abrasão: Pilling 0 (zero) Padrão 5; - Solidez da cor à fricção: classe 5; - Solidez da cor à luz: classe 5; - Tratamentos: proteção com produto impermeabilizante "SCOTCHGARD" ou "TEFLON"; - Cor: VERDE MESCLADO FDE (retirar tecido na FDE).</li> <li>• Todas as bordas do assento e encosto devem receber perfil de proteção em PVC, L=15mm, na cor PRETA.</li> <li>• Fixação à estrutura por meio de porcas de cravar com parafusos M6 com cabeça sextavada.</li> <li>• Coluna de regulagem de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com curso de no mínimo 120mm. Capa telescópica de acabamento e proteção injetada em polipropileno na cor PRETA.</li> <li>• Mecanismo de regulagem de inclinação do encosto com bloqueio em qualquer posição através de sistema "freio fricção" e comando por alavanca.</li> <li>• Suporte para regulagem da altura do encosto com curso vertical de no mínimo 70mm, dotado de dispositivo de fixação, articulado e com sistema de amortecedor fl exível.</li> <li>• Base em formato de estrela com 5 pontas em "nylon 6" aditivado com fibra de vidro e sistema de acoplamento cônico.</li> <li>• Rodízios de duplo giro, com rodas duplas de 50mm (mínimo). Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente, que apresentem banda de rodagem macia. Eixo de aço e cavaletes em nylon "6" aditivado com fibra</li> </ul>						
--	---	---	--	--	--	--	--	--



		<p>bra de vidro. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti- -corrosivo. Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. • Manipulos de regulagens e alavancas com manoplas em material injetado. • Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2mm, e possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento. • Os dispositivos de regulação devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira.</p> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.</li> <li>• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>• Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmeralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>• Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.</li> <li>• As partes lubrificadas da cadeira devem ser protegidas, de modo a evitar o contato com o corpo e com as roupas do usuário em posição sentada.</li> </ul> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 80mm x 40mm, a ser fixada em superfície lisa do mecanismo da base da cadeira, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data da fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até __/__/__ (60 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fixada no local definido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria-prima.</li> </ul> <p><b>MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fornecer um Manual do fabricante a cada cadeira, em português, contendo: - Código e descrição do produto; - Orientações e forma de uso corretos; - Recomendações de segurança; - Procedimentos para conservação e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia ou assistência técnica. Obs.: deve ser apresentada acompanhada do manual impresso.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cinco anos contra defeitos de fabricação, incluindo fixações, funcionamento dos mecanismos, oxidação das partes metálicas e degradação do tecido e da espuma. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Embalar a cadeira, recobrimdo assento e</li> </ul>					
--	--	--	--	--	--	--	--

		<p>encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido. • Proteger a estrutura com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido. • Embalar as cadeiras individualmente. • Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. • Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como fitas nos para embalar alimentos. • Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</p> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente.</li> <li>• Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O fornecedor deverá apresentar, certificação de produto emitida por Organismo Certificado acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a NBR 13962:2006 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio, ou no mínimo os seguintes laudos laboratoriais realizados com base na mesma norma: - Ensaio de desequilíbrio por carregamento da borda frontal (6.2.2); - Ensaio de desequilíbrio para frente (6.2.3); - Ensaio de desequilíbrio para os lados em cadeiras sem apoia-braços (6.2.4); - Ensaio de desequilíbrio para trás em cadeiras não reclináveis (6.2.6); - Ensaio de carga estática no encosto (6.3.2); - Ensaio de fadiga conjugado no assento e no encosto para cadeira giratória operacional (6.3.5); - Ensaio de durabilidade no mecanismo de rotação do assento (6.3.11); - Ensaio de durabilidade na regulagem de altura do assento (6.3.12); - Ensaio de carga estática na base (6.3.13); - Ensaio de durabilidade ao deslocamento de rodízios (6.3.15). • O fornecedor deve apresentar ainda laudo de comprovação das características dimensionais conforme requisitos da NBR 13962:2006 e também de atendimento às dimensões específicas nesta ficha. Obs. 1: Estes laudos deverão ser emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO - Coordenação Geral de Credenciamento do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial - para realização dos ensaios constantes da ABNT NBR13962:2006 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; nome e assinatura do técnico responsável. • Apresentar, também, os seguintes documentos:</li> </ul>					
--	--	---	--	--	--	--	--

		<p>- Espuma: » laudo técnico de ensaio de comprovação das características especificadas para espumas, em papel timbrado, emitido por laboratório especializado, acompanhado da espuma do assento e do encosto devidamente identifi cadas; » declaração de isenção de gases CFC na produção da espuma, emitida pelo fabricante da espuma. - Tecido: » laudo técnico que comprove as características especi- fi cadas para o tecido, em papel timbrado, emitido por laboratório especializado, acompanhado de tecido identifi cada, medindo 20 x 20cm, afi xada em cartela; » certifi cado de garantia do tratamento de impermeabilização. Obs. 3: A identifi cação clara e inequívoca do componente ensaiado (espuma e tecido), é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter identifi cação do fabricante; data; nome e assinatura do técnico responsável. Obs. 4: Não serão aceitos laudos e documentos técnicos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data da sua apresentação. Obs. 5: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos e documentos técnicos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</p> <p>NORMAS</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• NBR ISO 105-X12:2007 - Têxteis - Ensaios de solidez da cor - Parte X 12: Solidez à fricção.</li><li>• NBR 8516:2015 - Espuma fl exível de poliuretano - Determinação da resistência ao rasgamento.</li><li>• NBR 9176:2003 - Espuma fl exível de poliuretano - Determinação da força de indentação.</li><li>• NBR 9177:2015 - Espuma fl exível de poliuretano - Determinação da fadiga dinâmica.</li><li>• NBR 9178:2015 - Espuma fl exível de poliuretano - Determinação das características de queima.</li><li>• NBR 10591:2008 - Materiais têxteis - Determinação da gramatura de superfícies têxteis.</li><li>• NBR 12546:1991 - Materiais têxteis - Ligamentos fundamentais de tecidos planos - Terminologia.</li><li>• NBR 13962:2006 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verifi car a existência de edições mais recentes das normas citadas.</li></ul>						
29	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇOS</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/CD06_06_03_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/CD06_06_03_15.pdf</a></p> <p>Código CD 06</p>	<p>DESCRIÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Cadeira giratória estofada, com apóia-braços reguláveis e rodízios, dotada de mecanismo amortecedor e regulador do assento e do encosto. Dimensões mínimas do assento e encosto conforme discriminações abaixo. Demais características dimensionais, requisitos de segurança, usabilidade, estabilidade, resistência e durabilidade, conforme NBR 13962:2006 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.</li></ul> <p>CONSTITUINTES</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Dimensões: - Largura do assento: mínima de 460mm; - Profundidade da superfície do assento: mínima de 460mm; - Largura do encosto: mínima de 400mm; - Extensão vertical do encosto: mínima de 350mm; - Apóia-braços: 70mm (largura mínima) x 200mm (comprimento mínimo); - Demais dimensões devem estar de acordo com a NBR 13962 - Tabela 2 - Dimensões da cadeira</li></ul>	Unidade e	1				

		<p>giratória operacional. • Suportes do assento e do encosto injetados em polipropileno, com porcas integradas ao componentes injetado. Alternativamente o suporte do assento poderá ser em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. • Assento e encosto estofados com espuma de poliuretano expandido, revestidos com tecido. • Características da espuma: - Resistência ao rasgamento: » 150N/m mínima (NBR 8516); - Força de indentação a 25%: » 150 - 250 N (NBR 9176); - Força de indentação a 65%: » 400 - 600 N (NBR 9176); - Índice de conforto: » 1,5N mínimo; - Fadiga dinâmica (espessura): » 10% máximo (NBR 9177); - Flamabilidade: » Autoextinguível (NBR 9178); - Isenta de gases CFC (na produção da espuma). • Características do tecido: - Composição: 100% Poliéster; - Desenho/ligamento: Crepe; - Peso mínimo: 270 g/m<sup>2</sup>; - Resistência à abrasão: Pilling 0 (zero) Padrão 5; - Solidez da cor à fricção: classe 5; - Solidez da cor à luz: classe 5; - Tratamentos: proteção com produto impermeabilizante "SCOTCHGARD" ou "TEFLON"; - Cor: PRETA. • A face inferior do assento e a face posterior do encosto devem receber capas de proteção em polipropileno copolímero injetados na cor PRETA. • Fixação à estrutura por meio de porcas sobre injetadas ou porcas de cravar na base do assento ou encosto. • Coluna de regulagem de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com curso de no mínimo 120mm. Capa telescópica de acabamento e proteção injetada em polipropileno na cor PRETA. • Mecanismo de regulagem de inclinação do encosto com bloqueio em qualquer posição através de sistema "freio fricção" e comando por alavanca. • Suporte para regulagem da altura do encosto com curso vertical de no mínimo 70mm, dotado de dispositivo de fixação, articulado e com sistema de amortecedor flexível. • Apóia-braços em formato anatômico injetados em espuma de poliuretano expandido de alta densidade, com alma de aço, ou injetados em polipropileno, com alma de aço, na cor PRETA, preferencialmente com dispositivo de regulagem da distância interna entre apóia-braços. • Suporte para regulagem de altura do apóia-braços com curso vertical de no mínimo 70mm. • Base em formato de estrela com 5 pontas em "nylon 6" aditivado com fibra de vidro e sistema de acoplamento cônico. • Rodízios de duplo giro, com rodas duplas de 50mm (mínimo). Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente, que apresentem banda de rodagem macia. Eixo de aço e cavaletes em nylon "6" aditivado com fibra de vidro. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-corrosivo. Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. • Manipulos de regulagens e alavancas com manoplas em material injetado. • Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2mm, e possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil</p>					
--	--	--	--	--	--	--	--

		<p>acionamento. • Os dispositivos de regulação devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira.</p> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.</li> <li>• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>• Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>• Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos.</li> <li>• As partes lubrificadas da cadeira devem ser protegidas, de modo a evitar o contato com o corpo e com as roupas do usuário em posição sentada.</li> </ul> <p><b>REFERÊNCIAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tecido 100% Poliéster, desenho / ligamento crepe - cor PRETA - "Lady Revestimentos Especiais" ou equivalente.</li> </ul> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 80mm x 40mm, a ser fixada em superfície lisa do mecanismo da base da cadeira, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data da fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até __/__/__ (60 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fixada no local definido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria-prima.</li> </ul> <p><b>MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fornecer um Manual do fabricante a cada cadeira, em português, contendo: - Código e descrição do produto; - Orientações e forma de uso corretos; - Recomendações de segurança; - Procedimentos para conservação e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia ou assistência técnica. Obs.: deve ser apresentada acompanhada do manual impresso.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cinco anos contra defeitos de fabricação, incluindo fixações, funcionamento dos mecanismos, oxidação das partes metálicas e degradação do tecido e da espuma. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Embalar a cadeira, recobrimdo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido.</li> <li>• Proteger a estrutura com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido.</li> <li>• Embalar as cadeiras individualmente.</li> <li>• Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade</li> </ul>					
--	--	--	--	--	--	--	--

		<p>de sua remoção. • Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como fitas adesivas para embalar alimentos. • Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</p> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente.</li> <li>• Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O fornecedor deverá apresentar, acompanhado certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a NBR 13962:2006 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio, ou no mínimo os seguintes laudos laboratoriais realizados com base na mesma norma: - Ensaio de desequilíbrio por carregamento da borda frontal (6.2.2); - Ensaio de desequilíbrio para frente (6.2.3); - Ensaio de desequilíbrio para os lados em cadeiras com apoia-braço (6.2.5); - Ensaio de desequilíbrio para trás em cadeiras não reclináveis (6.2.6); - Ensaio de carga estática no encosto (6.3.2); - Ensaio de carga estática horizontal no apoia-braço (6.3.3); - Ensaio de carga estática vertical no apoia-braço (6.3.4); - Ensaio de fadiga conjugado no assento e no encosto para cadeira giratória operacional (6.3.5); - Ensaio de fadiga no apoia-braço (6.3.8); - Ensaio de durabilidade no mecanismo de rotação do assento (6.3.11); - Ensaio de durabilidade na regulagem de altura do assento (6.3.12); - Ensaio de carga estática na base (6.3.13); - Ensaio de durabilidade ao deslocamento de rodízios (6.3.15). • O fornecedor deve apresentar ainda laudo de comprovação das características dimensionais conforme requisitos da NBR 13962:2006 e também de atendimento às dimensões especificadas nesta ficha. Obs. 1: Estes laudos deverão ser emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO - Coordenação Geral de Credenciamento do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial - para realização dos ensaios constantes da ABNT NBR13962:2006 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; nome e assinatura do técnico responsável. • Apresentar, também, os seguintes documentos: - Espuma: » laudo técnico de ensaio de comprovação das características especificadas para espumas, em papel timbrado, emitido por laboratório especializado, acompanhado de</li> </ul>					
--	--	---	--	--	--	--	--

		<p>espuma do assento e do encosto devidamente identifi cadas. - Tecido: » laudo técnico que comprove as características especi- fi cadas para o tecido, em papel timbrado, emitido por laboratório especializado, acompanhado de tecido identifi cada, medindo 20 x 20cm, afi xada em cartela; » certifi cado de garantia do tratamento de impermeabilização. Obs. 3: A identifi cação clara e inequívoca do componente ensaiado (espuma e tecido), é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter identifi cação do fabricante; data; nome e assinatura do técnico responsável. Obs. 4: Não serão aceitos laudos e documentos técnicos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data da sua apresentação. Obs. 5: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos e documentos técnicos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</p> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• NBR ISO 105-X12:2007 - Têxteis - Ensaios de solidez da cor - Parte X 12: Solidez à fricção.</li><li>• NBR 8516:2015 - Espuma fl exível de poliuretano - Determinação da resistência ao rasgamento.</li><li>• NBR 9176:2003 - Espuma fl exível de poliuretano - Determinação da força de indentação.</li><li>• NBR 9177:2015 - Espuma fl exível de poliuretano - Determinação da fadiga dinâmica.</li><li>• NBR 9178:2015 - Espuma fl exível de poliuretano - Determinação das características de queima.</li><li>• NBR 10591:2008 - Materiais têxteis - Determinação da gramatura de superfícies têxteis.</li><li>• NBR 12546:1991 - Materiais têxteis - Ligamentos fundamentais de tecidos planos - Terminologia.</li><li>• NBR 13962:2006 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verifi car a existência de edições mais recentes das normas citadas.</li></ul>					
30	<p>COLCHONETE PARA TROCADOR (C= 1,00M)</p> <p>–</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/CT01_06_09_13.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/CT01_06_09_13.pdf</a></p> <p>Código CT 01</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Colchonete de espuma fl exível de poliuretano, certifi cado pelo INMETRO, e, em conformidade com a norma NBR 13579- 1: 2011 - Colchão e colchonete de espuma fl exível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaios e NBR 13579-2: 2011 - Colchão e colchonete de espuma fl exível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento.</li></ul> <p><b>CONSTITUINTES E DIMENÇÕES</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Espuma de poliuretano fl exível com densidade D20, integral (sem colagem horizontal), revestido em material têxtil plastifi cado (corino), atóxico, na cor AZUL REAL, impermeável, com costura simples e acabamento em cadaço impermeável.</li><li>• Dimensões: - Comprimento: 100cm; - Largura: 60cm; - Altura: 5cm. - Tolerâncias do produto acabado com base nas dimensões declaradas na etiqueta, de +/- 1,5cm para largura e comprimento e -0,5cm/+1,5cm para a altura.</li></ul> <p><b>SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• O colchonete deverá possuir Selo INMETRO de Identifi ca- ção da Conformidade, costurado diretamente no corpo do colchonete. Será necessária também a</li></ul>	Unidad e	12			

		<p>aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente. • O Certificado de Conformidade INMETRO deve corresponder a especificação do colchonete para trocador (CT-01).</p> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material.</li> </ul> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Etiqueta(s) confeccionada(s) em material resistente à lavagem e indelével, costurada(s) ao revestimento do colchonete, com informações permanentes, em língua portuguesa, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até ____/____/____ (12 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do produto; - Tipo de espuma; - Densidade nominal; - Classificação do produto; - Marca e modelo; - Dimensões nominais (altura x comprimento x largura); - Composição do revestimento; - Origem do produto; - Indicação dos cuidados mínimos para conservação do produto. Obs.: Os protótipos devem ser apresentados com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Mínima de um ano contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>O colchonete deverá ser embalado em plástico transparente. • Qualquer embalagem plástica utilizada para embalagem do colchonete, deverá trazer a seguinte marcação em letras não inferiores a 5mm de altura e com o destaque em negrito: - "ATENÇÃO: PARA EVITAR O PERIGO DE ASFIXIA, MANTER ESTA EMBALAGEM PLÁSTICA FORA DO ALCANCE DE CRIANÇAS." • Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: O protótipo deve ser entregue embalado e rotulado como especificado. Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</li> </ul> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Manipular cuidadosamente. • Utilizar cordas para prender a carga. • Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <p>O fornecedor deverá apresentar declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO ao especificação. • O fornecedor deverá reapresentar o(s) certifi</p>					
--	--	---	--	--	--	--	--



		<p>cado(s) de manutenção da certifi cação, de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certifi cação do produto. LEGISLAÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Portaria INMETRO n.º 79, de 03 de fevereiro de 2011 – Aprova os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Colchões e Colchonetes de Espuma Flexível de Poliuretano, e institui, no âmbito do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade - SBAC, a certifi cação compulsória para Colchões e Colchonetes de Espuma Flexível de Poliuretano.</li></ul> <p>NORMAS</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• ABNT NBR 13579-1:2011 - Colchão e colchonete de espuma fl exível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio.</li><li>• ABNT NBR 13579-2:2011 - Colchão e colchonete de espuma fl exível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento.</li></ul> <p>Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verifi car a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>					
31	<p>CADEIRA ALTA PARA ALIMENTAÇÃO DE CRIANÇAS -</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/CD11_2010_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/CD11_2010_15.pdf</a></p> <p>Código CD 11</p>	<p>DESCRIÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Cadeira alta para alimentação de crianças, dobrável, certifi cada pelo INMETRO, de acordo com o estabelecido nas Portarias nº 683 de 21/12/2012, nº 51 de 01/02/2013, e nº 359 de 01/08/2014, e ainda em conformidade com a NBR 15991-1 Cadeiras altas para crianças - Parte 1: Requisitos de segurança, e NBR 15991-2 Cadeiras altas para crianças - Parte 2: Métodos de ensaio.</li></ul> <p>CONSTITUINTES E DIMENSÕES</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Cadeira dobrável, com estrutura tubular de seção circular em aço carbono.</li><li>• Assento e encosto acolchoados com espuma revestida em tecido nylon ou lona vinílica laminada com tecido, na cor LARANJA (ver referências) nas partes que fazem contato com o usuário, e na cor BRANCA nas demais áreas.</li><li>• Braços ou dispositivo para proteção lateral.</li><li>• Bandeja em polipropileno injetado (PP), na cor BRANCA, removível ou articulada e bordas arredondadas nas laterais para retenção de líquidos.</li><li>• Apoio para os pés em polipropileno injetado (PP), removível ou articulado.</li><li>• Sapatas antiderrapantes com partes em contato com o piso emborrachadas.</li><li>• Cinto tipo suspensório com largura mínima de 25mm, dotado de pontos de retenção entre as pernas, tiras subabdominais e tiras de ombro. O sistema de fi xação do cinto à cadeira deve possuir pontos de ancoragem independentes, prover segurança contra quedas e assegurar a estabilidade da criança.</li><li>• Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).</li><li>• Dimensões: - Proteção lateral: mínimo de 140mm, medidos do topo da proteção lateral à superfície do assento (medições realizadas conforme item 6.12 da NBR 15991-2); - Altura do encosto: mínima de 450mm, medidos na posição vertical (medições realizadas conforme item 6.9.2 da NBR 15991-2); - Borda frontal do assento: raio mínimo de 5mm.</li></ul> <p>SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA</p>	Unidade e	12			

		<p><b>CONFORMIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O Selo INMETRO de Identificação da Conformidade, contendo número do registro ativo do objeto, deve ser aplicado no próprio produto e na sua embalagem, de forma clara, indelével, não violável e em local visível, em conformidade com o Anexo A da Portaria INMETRO nº 51. Obs.: A cadeira deve possuir “SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE”, fixados nos locais definidos.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os materiais e superfícies das partes acessíveis devem atender aos requisitos da NBR 300-3.</li> <li>• Bordas expostas e partes salientes devem ser arredondadas ou chanfradas e isentas de rebarbas e arestas vivas, conforme NBR 300-1.</li> <li>• Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.</li> <li>• 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.</li> <li>• Todas as extremidades de perfis tubulares devem ser tamponadas.</li> </ul> <p><b>REFERÊNCIAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tecido para revestimento de assento e encosto - cor LARANJA - referência PANTONE (*) 151 U.</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (**) 7040.</li> <li>(*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</li> <li>• Marcação permanente ou etiqueta lavável, fixada e impressa de forma permanente em local visível do produto, contendo: - Nome do fornecedor / CNPJ; - Nome do fabricante / CNPJ; - Logomarca do fabricante; - Endereço / Telefone do fabricante; - Informações sobre a idade mínima e peso máximo recomendado para uso; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até ____/____/____ (12 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel.</li> <li>• A marcação/ etiqueta deve ainda trazer os seguintes dizeres: - "Atenção! Nunca deixe a criança sozinha sem a supervisão de um adulto"; - "Atenção! Utilize sempre o cinto de segurança". Obs.: A cadeira deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos.</li> </ul> <p><b>MANUAL DE INSTRUÇÕES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• A cadeira deverá vir acompanhada do “MANUAL DE INSTRUÇÕES”, em português, de acordo com o estabelecido pela Portaria INMETRO nº 683, de 21 de dezembro de 2012.</li> <li>• Deve ainda constar no manual as seguintes informações: - Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica; - Relação de oficinas de assistência técnica autorizada; - Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e número da Nota Fiscal. Obs.: Na impossibilidade de preenchimento do certificado de garantia com todos os dados solicitados, é obrigatória a apresentação de cópia da Nota Fiscal de venda acompanhando cada caixa do produto dentro de um envelope</li> </ul>					
--	--	--	--	--	--	--	--

		<p>colado do lado externo da embalagem.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mínima de um ano 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.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Caixa de papelão e plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a garantir proteção adequada no transporte e armazenamento.</li> <li>• Plásticos utilizados para embalagem da cadeira deverão trazer a seguinte marcação, grafada em negrito e letra maiúscula (altura da letra: mínima de 5mm): - "PARA EVITAR O PERIGO DE ASFIXIA, MANTER ESTA EMBALAGEM PLÁSTICA FORA DO ALCANCE DE CRIANÇAS!"</li> <li>• Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar difi culdade de sua remoção.</li> <li>• Não será admitida a embalagem de partes do produto com materiais de difícil remoção, tais como fitas adesivas para embalar alimentos.</li> <li>• Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.</li> <li>• Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura contendo: - Nome do fabricante / CNPJ; - Nome do fornecedor / CNPJ; - Código do produto; - Informações sobre a idade mínima e peso máximo recomendado para uso; - Número do telefone do serviço de atendimento ao consumidor do fornecedor; - Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem; - Aviso, de maneira clara, chamando a atenção para a necessidade de se lerem as instruções do manual de uso e conservação antes de colocar a cadeira em uso; - Selo de Identificação da Conformidade (ver o item "Selo Inmetro de Identificação da Conformidade"). Obs.1: A cadeira deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do "MANUAL DE INSTRUÇÕES". Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</li> </ul> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente.</li> <li>• Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O fornecedor deverá apresentar, os seguintes documentos: - Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP; - Declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO com a especificação constante nesta ficha. Obs. 1: O Organismo de Certificação de Produto - OCP, deve ser acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a NBR 15991-1 Cadeiras altas para crianças. Parte 1: Requisitos de segurança e para a NBR 15991-2 Cadeiras altas para crianças. Parte 2: Métodos de ensaio. Obs. 2: O(s) certificado(s) de manutenção da certifi</li> </ul>					
--	--	---	--	--	--	--	--

		<p>cação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certifi cação do produto.</p> <p>LEGISLAÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Portaria INMETRO nº 683, de 21 de dezembro de 2012.</li> <li>• Portaria INMETRO nº 51, de 1º de fevereiro de 2013.</li> <li>• Portaria INMETRO nº 359, de 1º de agosto de 2014.</li> </ul> <p>NORMAS</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NBR 15991-1: 2011 - Cadeiras altas para crianças - Parte 1: Requisitos de segurança.</li> <li>• NBR 15991-2: 2011 - Cadeiras altas para crianças - Parte 2: Métodos de ensaio.</li> <li>• NBR NM 300-1:2004 Versão corrigida:2011 - Segurança de brinquedos - Parte 1: Propriedades gerais, mecânicas e físicas.</li> <li>• NBR NM 300-3:2004 Versão corrigida:2011 - Segurança de brinquedos - Parte 3: Migração de certos elementos. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verifi car a existência de edições mais recentes das normas citadas.</li> </ul>						
32	<p>CONJUNTOS COLETIVO (01 MESA / 04 CADEIRAS) - TAMANHO 01 -</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/CJC01_21_08_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/CJC01_21_08_15.pdf</a></p> <p>Código CJC 01</p>	<p>DESCRIÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras.</li> <li>• Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico, e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, montado sobre estrutura tubular de aço.</li> <li>• Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço.</li> </ul> <p>CONSTITUINTES – MESA</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA (ver referências). Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.</li> <li>• 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 LARANJA (ver referências), coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fi ta de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fi ta de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento.</li> <li>• Estrutura da mesa composta de: <ul style="list-style-type: none"> <li>- 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);</li> <li>- Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm).</li> </ul> </li> <li>• Fixação do tampo à</li> </ul>	Unidade e	32				

		<p>estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples (ver referências).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, 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. Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente gravado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES – CADEIRA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor LARANJA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente gravado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>• Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto.</li> <li>• 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 LARANJA (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 7,2mm e máxima de 9,1mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente gravado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>• 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</li> </ul>					
--	--	---	--	--	--	--	--

		<p>LARANJA (ver referências). Bordos em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 7,0mm e máxima de 9,3mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 16mm. • Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 18mm. • Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA (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 identi fi cação do modelo 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. • 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</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especi fi cações técnicas.</li> <li>• Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes plásticos de um mesmo fornecedor.</li> <li>• 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 Especi fi 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 Especi fi cações e Custos para homologação.</li> <li>• 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 .</li> <li>• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>• Alternativamente, o encontro central dos tubos da estrutura poderá ser executado por meio de união tipo 'meia madeira" e corte à laser.</li> <li>• Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união.</li> <li>• Devem</li> </ul>						
--	--	--	--	--	--	--	--	--

		<p>ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. • A fita 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). • Qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais especifi cadas em projeto). • Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. Obs.2: Retirar 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</p> <p>• MDP ou MDF com espessura de 25mm, revestido em uma face em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost - "DURATEX" ou equivalente - cor BRANCA. • Laminado de alta pressão - acabamento texturizado - para revestimento da face superior do tampo - "FORMICA" ou "PERTECH" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C. • Laminado de alta pressão - acabamento texturizado - para revestimento da face frontal e posterior do encosto e da face superior do assento - "FORMICA" ou "PERTECH" ou equivalente - cor LARANJA - referência PANTONE (*) 151 C. • Fita de bordo com espessura de 3mm - "REHAU" ou equivalente - cor LARANJA - referência PANTONE (*) 151 C. • Componentes injetados: - assento, encosto, ponteiras e sapatas - cor LARANJA - referência PANTONE (*) 151 C. • Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA - referência RAL (**) 7040. • Identifi cação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor BRANCA (sobre fundo laranja). (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL</p> <p>• A cadeira deve receber identifi cação do padrão dimensional impressa por tampografi a na parte posterior do encosto da cadeira, sendo este em compensado moldado ou em polipropileno injetado, conforme projeto gráfi co e aplicação. • Para impressão em tampografi a devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (laminado de alta pressão / polipropileno injetado) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. Obs.1: O arquivo digital referente à arte da identifi cação deverá ser solicitado ao</p>						
--	--	--	--	--	--	--	--	--

		<p>Departamento de Mobiliário da Gerência de Especificações e Custos. Obs.2: Deve ser apresentada com a identificação do padrão dimensional tampografada.</p> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 60mm x 30mm, a ser fixada na parte inferior do tampo e dos assentos, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até ____/____/____ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: Deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria-prima.</li> </ul> <p><b>MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297mm (A4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75g/m2 em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia.</li> <li>• Fornecer o manual em envelope do mesmo papel, fixado com fita adesiva do lado externo da embalagem, na parte superior do tampo da mesa. O envelope deve conter na parte externa os seguintes dizeres: "CONTÉM MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". Obs.1: O arquivo digital do manual (artefinal) deverá ser solicitado ao Departamento de Mobiliário da Gerência de Especificações e Custos. Obs.2: Deve ser apresentada acompanhada do manual impresso e envelopado no padrão estabelecido.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mesa: - Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fitilho de polipropileno; - Proteger os pés com papel crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido.</li> <li>• Cadeira: - Embalar cada cadeira individualmente, recobrimdo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido; - Proteger os pés com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido.</li> <li>• Empilhar e amarrar as cadeiras duas a duas.</li> <li>• Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.</li> <li>• Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos.</li> <li>• Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do</li> </ul>					
--	--	--	--	--	--	--	--



		<p>fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</p> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente. • Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>RECEBIMENTO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 3mm para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 1mm para furações e raios, e 1º para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 1,5mm para componentes injetados ou para compensados moldados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas no projeto ou nas especificações. Obs.: Nos componentes plásticos, as variações decorrentes das contrações dos materiais devem ser dimensionadas de modo a atender as tolerâncias especificadas no item acima. • Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de MDP e MDF. • Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da Deve, laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. • O fornecedor deverá apresentar também, laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização de ensaios de produtos da área moveleira. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. • Para fornecimento de cadeira com assento e encosto em compensado moldado, o fornecedor deverá apresentar documento que comprove a procedência e a legalidade de origem das madeiras laminadas, conforme modelo de "Declaração tipo C". • O fornecedor deverá apresentar ainda, declaração de</li> </ul>					
--	--	--	--	--	--	--	--

		<p>compatibilidade entre cavidades de moldes de injeção para cada componente utilizado (emitida pelo fabricante do componente), conforme modelo de "Declaração tipo D". Obs. 4: Os modelos de "Declaração tipo C e tipo D" deverão ser solicitados ao Departamento de Mobiliário da Gerência de Especificações e Custos. NORMAS • NBR 5770:1984 - Determinação do grau de enferrujamento de superfícies pintadas. • NBR 5841:1974 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. • NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não- -revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio. • NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. • NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>					
33	<p>CONJUNTOS PARA PROFESSOR –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/CJP01_FDE_12_06_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/CJP01_FDE_12_06_15.pdf</a></p> <p>Código CJP 01 FDE</p>	<p>DESCRIÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Conjunto do professor composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. • Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, painel fornal em MDP ou MDF, revestido nas duas faces em laminado melamínico BP, montado sobre estrutura tubular de aço. • Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES - MESA</li> <li>• Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 650mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • Painel frontal em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas de 1117mm (largura) x 250mm (altura) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de + 2mm para largura e altura e +/- 0,6mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de</li> </ul>	Unidade e	4			

		<p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Estrutura composta de: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Montantes verticais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>- Travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção semioblonga de 25mm x 60mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>- 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);</li> <li>- 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).</li> </ul> </li> <li>• Fixação do tampo à estrutura através de: <ul style="list-style-type: none"> <li>- 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm);</li> <li>- 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips.</li> </ul> </li> <li>• Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 3/16" x 5/8", zincados. Obs. 1: A definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. 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.</li> <li>• Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme projeto.</li> <li>• Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.</li> <li>• Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (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.</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES – CADEIRA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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 identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o</li> </ul>					
--	--	--	--	--	--	--	--

		<p>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. • Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. • Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie 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 gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação 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. • Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. • Fixação do encosto em compensado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. • Ponteiros e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p>						
--	--	--	--	--	--	--	--	--

		<p>Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • 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). <b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas.</li> <li>• Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes plásticos de um mesmo fornecedor.</li> <li>• Em caso da opção de montagem com assento e encosto em compensado moldado estes devem ser provenientes de um mesmo fabricante.</li> </ul> <p>Obs.1: Consultar o Departamento de Mobiliário da Gerência de Especificações 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 Especificações e Custos para homologação. • 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 . • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. • 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). • 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. • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais especifi cadas em projeto). • Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</p> <p>Obs.2: Retirar padrão de texturas no Departamento de Mobiliário da Gerência de Especificações 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. <b>REFERÊNCIAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• MDP ou MDF com espessura de 18mm - "DURATEX" ou equivalente.</li> <li>• 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.</li> <li>• Laminado de alta pressão - acabamento texturizado - para</li> </ul>					
--	--	---	--	--	--	--	--

		<p>revestimento da face superior do tampo - "FORMICA" ou "PERTECH" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> <li>• Chapa de balanceamento (contra-placa fenólica) com espessura de 0,6mm - "FORMICA" ou ou "PERTECH" ou equivalente.</li> <li>• Fita de bordo com espessura de 3mm "REHAU" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C.</li> <li>• Componentes injetados: - Assento, encosto, ponteiros e sapatas - cor CINZA - referência PANTONE (*) 425 C;</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos, cor CINZA - referência RAL (**) 7040. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</li> <li>• Etiqueta auto adesiva vinilica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 80mm x 40mm, a ser fixada na parte inferior do tampo e do assento, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até __/__/__ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel; - Incluir também a seguinte frase acompanhada do símbolo internacional de acesso: Este móvel é acessível. Obs.: Deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria-prima.</li> </ul> <p><b>MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297mm (A4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75g/m2 em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia.</li> <li>• Fornecer o manual em envelope do mesmo papel, fixado com fita adesiva do lado externo da embalagem, na parte superior do tampo da mesa. O envelope deve conter na parte externa os seguintes dizeres: "CONTÉM MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO".</li> <li>• Fornecer um manual para cada conjunto para professor. Obs.1: O arquivo digital do manual (artefinal) deverá ser solicitado ao Departamento de Mobiliário da Gerência de Especificações e Custos. Obs.2: Deve ser apresentada acompanhada do manual impresso e envelopado no padrão estabelecido.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mesa: - Recobrir cada tampo com papelão</li> </ul>					
--	--	---	--	--	--	--	--

		<p>ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fita de polipropileno; - Proteger os pés com papel crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido. • Cadeira: - Embalar cada cadeira individualmente, recobrimdo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido; - Proteger os pés com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido. • Embalar as mesas e as cadeiras individualmente. • Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. • Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como fitas adesivas para embalar alimentos. • Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</p> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente.</li> <li>• Utilizar cordas para prender a carga.</li> <li>• Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>RECEBIMENTO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 3mm para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 1mm para furações e raios, e 1° para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 1,5mm para componentes injetados ou para componentes moldados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas no projeto ou nas especificações. Obs.: Nos componentes plásticos, as variações decorrentes das contrações dos materiais devem ser dimensionadas de modo a atender as tolerâncias especificadas no item acima. • Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de MDP e MDF. • Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da Deve, laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para</li> </ul>					
--	--	--	--	--	--	--	--

		<p>realização desse ensaio. • O fornecedor deverá apresentar também, laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. • Para fornecimento de cadeira com assento e encosto em compensado moldado, o fornecedor deverá apresentar documento que comprove a procedência e a legalidade de origem das madeiras laminadas, conforme modelo de "Declaração tipo C". • O fornecedor deverá apresentar ainda, declaração de compatibilidade entre cavidades de moldes de injeção para cada componente utilizado (emitida pelo fabricante do componente), conforme modelo de "Declaração tipo D". Obs. 4: Os modelos de "Declaração tipo C e D" deverão ser solicitados ao Departamento de Mobiliário da Gerência de Especificações e Custos.</p> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NBR 5770:1984 - Determinação do grau de enferrujamento de superfícies pintadas.</li> <li>• NBR 5841:1974 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.</li> <li>• NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio.</li> <li>• NBR 9050:2004 - Acessibilidade a edificações, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos.</li> <li>• NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.</li> <li>• NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.</li> </ul> <p>Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>						
34	<p>CONJUNTO USO MÚLTIPLO (1 MESA/4 CADEIRAS) –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/CJU01_06_09_13.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/CJU01_06_09_13.pdf</a></p> <p>Código CJU 03</p>	<p>Conjunto de uso múltiplo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 600mm (comprimento) x</p>	Unidade e	1				



		<p>25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloro de polivinila) com "primer", acabamento texturizado, na cor CINZA, coladas com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Estrutura da mesa compostas 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); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto. Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto. Fixação do tampo às estruturas 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 aglomerado, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv (ver referências). Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões e design conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano, a identificação do modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Deverá ainda ser grafada a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor CINZA. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano, a identificação do modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por</p>						
--	--	--	--	--	--	--	--	--

		<p>fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. 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 gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, o nome do fabricante do componente. Obs.:O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. Bordos em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto em polipropileno copolímero à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Fixação do assento em compensado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. Fixação do encosto em compensado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões e design conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo e o nome da empresa fabricante do componente injetado.Obs.:O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p>					
35	<p>ESTANTES - BAIXA DE MADEIRA PARA SALA DE AULA –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/ES09_30_1_0_14.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/ES09_30_1_0_14.pdf</a></p>	<p>DESCRIÇÃO</p> <p>Estante baixa com 1 prateleira.</p> <p>CONSTITUINTES</p> <p>• Corpo composto por: - Peças laterais, inferior e prateleira em MDP, espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver</p>	Unidade e	9			

Código ES 09	<p>referências). Dimensões acabadas conforme projeto; - Peça posterior MDP, espessura de 15mm, revestidas 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 de 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). Dimensões acabadas conforme projeto; - 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. • 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). • Sapatas niveladoras em metal, com base de polipropileno injetado, rosca 3/8”. Fixação por chapa de aço (espessura 1,5mm) com rebite de alumínio. • 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</p> <p>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especifi cações técnicas. • 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). • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. •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.</p> <p>REFERÊNCIAS</p>						
--------------	---	--	--	--	--	--	--

		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Painéis de MDP - Madeplac BP revestidos em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) - acabamento texturizado - "DURATEX" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*)428 C .</li> <li>• Painéis de MDP - Madeplac BP - revestidos em uma das faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) - acabamento texturizado - "DURATEX" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*)428 C .</li> <li>• Laminado melamínico de alta pressão "FORMICA" ou equivalente.</li> <li>• Fita de bordo em PVC - "REHAU" ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*)428 C .</li> <li>• Fita de bordo em PVC - "REHAU" ou equivalente - cor VERMELHA - referência PANTONE (*)186 C .</li> <li>• Pintura da base - cor CINZA - referência RAL 7040.</li> <li>• Sapata niveladora "MASTICMOL cod. NCH 100".</li> <li>• Chapa para sapata niveladora "MASTICMOL CHR 38".</li> <li>• Dispositivos de conexão definitiva "Everfi x - HETTICH" ou equivalente.</li> <li>• Suportes para prateleira "Suporte Prateleira 2 Furos Zamac Niquel - FGV" .</li> <li>• Parafusos "CISER" , "MITTO" ou equivalente.</li> <li>• Rebites de repuxo "CISER" ou equivalente.</li> <li>• Buchas em zamac, autoatarraxantes "FGV - Fix system" ou equivalente.</li> </ul> <p>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, de tamanho mínimo 80mm x 40mm, a ser fixada 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 até __/__/__ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.:Deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fixada no local definido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria prima.</li> </ul> <p>GARANTIA</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul> <p>CONTROLE DE QUALIDADE</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p>EMBALAGEM</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fita de polipropileno.</li> <li>• Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.</li> <li>• Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.</li> <li>• Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.</li> </ul> <p>Obs.1:Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado. Obs.2:Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser</p>					
--	--	--	--	--	--	--	--

		<p>aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</p> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente.</li> <li>• Utilizar cordas para prender a carga.</li> <li>• Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>RECEBIMENTO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou especificações; - +/- 1mm para comprimento e largura dos painéis; - +/- 0,3 mm para espessura das partes em madeira.</li> <li>• Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de MDP.</li> <li>• Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Apresentar o produto acompanhada do laudo técnico* de ensaio de resistência à corrosão da pintura da base metálica em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. *A identificação clara e inequívoca da base metálica ensaiada e do fabricante é condição essencial para validação do laudo.</li> </ul> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• NBR 13961:2010 - Móveis para escritório - Armários</li> <li>• NBR 14810-1:2013 - Painéis de partículas de média densidade - Parte 1: Terminologia.</li> <li>• NBR 14810-2:2013 - Painéis de partículas de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio.</li> <li>• NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio.</li> <li>• ISO 4628-3:2003 - Paints and varnishes - Evaluation of degradation of coatings - Designation of quantity and size of defects, and of intensity of uniform changes in appearance - Part 3: Assessment of degree of rusting. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita a revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</li> </ul>						
36	<p>ESTANTES/ESCANINHO DE MADEIRA –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/ES10_30_10_14.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/ES10_30_10_14.pdf</a></p> <p>Código ES 10</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Estante / Escaninho baixo com 6 nichos.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Corpo 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,</li> </ul>	Unidade e	27				

		<p>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. • 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). • Sapatas niveladoras em metal, com base de polipropileno injetado, rosca 3/8”. Fixação por chapa de aço (espessura 1,5mm) com rebite de alumínio. • 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); <b>FABRICAÇÃO</b></p> <p>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especifi cações técnicas. • 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). • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. • 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.</p> <p><b>REFERÊNCIAS</b></p> <p>•Painéis 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 . • 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 . • Laminado melamínico de alta pressão "FORMICA" ou equivalente. • Fita de bordo em PVC - “REHAU” ou equivalente - cor CINZA -</p>					
--	--	--	--	--	--	--	--

		<p>referência PANTONE (*)428 C. • Fita de bordo em PVC - "REHAU" ou equivalente - cor VERMELHA - referência PANTONE (*)186 C. • Pintura da base - cor CINZA - referência RAL 7040. • Sapata niveladora "MASTICMOL cod. NCH 100". • Chapa para sapata niveladora "MASTICMOL cod. CHR 38". • Dispositivos de conexão definitiva "Everfi x - HETTICH" ou equivalente. • Suporte para prateleira "Suporte Prateleira 2 Furos Zamac Niquel - FGV". • Parafusos "CISER", "MITTO" ou equivalente. • Rebites de repuxo "CISER" ou equivalente. • Buchas em zamac, autoatarraxantes "FGV - Fix system" ou equivalente. IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR • Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, de tamanho mínimo 80mm x 40mm, a ser fixada 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 até __/__/__ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: Deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fixada no local definido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria prima.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <p>• 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.</p> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <p>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</p> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <p>• Papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fita de polipropileno. • Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. • Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado. Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</p> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <p>• Manipular cuidadosamente. • Utilizar cordas para prender a carga. • Proteger contra intempéries.</p> <p><b>RECEBIMENTO</b></p> <p>• Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou especificações; - +/- 1mm para comprimento e largura dos painéis; - +/- 0,3 mm para espessura dos painéis. • Sem prejuízo</p>					
--	--	---	--	--	--	--	--

		<p>das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de MDP. • Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</p> <p>• Apresentar o produto acompanhada do laudo técnico* de ensaio de resistência à corrosão da pintura da base metálica em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. *A identificação clara e inequívoca da base metálica ensaiada e do fabricante é condição essencial para validação do laudo. NORMAS • NBR 13961:2010 - Móveis para escritório - Armários. • NBR 14810-1:2013 - Painéis de partículas de média densidade - Parte 1: Terminologia. • NBR 14810-2:2013 - Painéis de partículas de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio. • NBR 8094:1983- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio. • ISO 4628-3:2003 - Paints and varnishes - Evaluation of degradation of coatings - Designation of quantity and size of defects, and of intensity of uniform changes in appearance - Part 3: Assessment of degree of rusting. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita a revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>						
37	<p>FORNOS DE MICROONDAS –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/FM01_20_09_13.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/FM01_20_09_13.pdf</a></p> <p>Código FM 01</p>	<p>DESCRIÇÃO</p> <p>• Forno de micro-ondas, de uso doméstico, certificado pelo INMETRO conforme Portaria 174, de 10 de abril de 2012. • Isolamento - Classe I. • Volume mínimo de 30 litros.</p> <p>CONSTITUINTES</p> <p>• Gabinete tipo monobloco em aço galvanizado revestido interno e externamente com pintura eletrostática a pó (epóxi/ poliéster) na cor BRANCA, contendo aberturas laterais e/ou superiores para ventilação do aparelho quando em uso. • Lâmpada interna de 15W a 25W. • Painel de controle digital com funções pré-programadas. • Timer. • Relógio. • Porta com visor central, dotada de puxador e/ou tecla de abertura. • Dispositivos e travas de segurança. • Sapatas plásticas. • Prato giratório em vidro. • Anel plástico rotativo com rodízios. • Dimensionamento da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação, estando de acordo com a determinação da portaria Inmetro nº185, de 21 de julho de 2000, que determina a obrigatoriedade de todos os produtos eletroeletrônicos se adaptarem ao novo padrão de plugues e tomadas NBR14136, a partir de 1º de janeiro de 2010. • Plugue e cordão de alimentação com certificado INMETRO. • Voltagem do micro-ondas: 220V. • Indicação da voltagem no cordão de alimentação (rabicho) do aparelho. REQUISITOS DE SEGURANÇA • O produto deve atender os requisitos de segurança indicados em 5.2 da Portaria INMETRO nº 174.</p> <p>FABRICAÇÃO</p> <p>• Para fabricação é indispensável atender às</p>	Unidade e	2				



		<p>especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material. • Todas as partes metálicas deverão estar isentas de rebarbas e arestas cortantes. • Todas as fixações visíveis, parafusos, arruelas deverão possuir proteção adequada contra corrosão/ oxidação ou serem fabricados em aço inox. • As dobradiças e vedações da porta, bem como partes associadas devem ser construídas de modo a suportar desgastes em uso normal.</p> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <p>• Identificação com nome e/ou logomarca da empresa fabricante, fixada na parte externa frontal do aparelho. • Etiqueta auto adesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte traseira do equipamento, contendo: - Nome do fabricante; - Nome do fornecedor; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até ____/____/____ (12 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do equipamento; - Frequência nominal em Megahertz (MHz); - Potência nominal em watts (W); - Referência do modelo. Obs.: Deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria prima.</p> <p><b>MANUAL DE INSTRUÇÕES</b></p> <p>• Todo o aparelho deve vir acompanhado do “MANUAL DE INSTRUÇÕES”, em português, contendo: - Orientação para instalação e forma de uso correto; - Controles; - Instruções de cozimento e descongelamento; - Procedimentos de segurança; - Regulagem, manutenção e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica; - Relação de oficinas de assistência técnica autorizada no Estado de São Paulo; - Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal. • “As instruções devem ainda conter as seguintes advertências: - “ATENÇÃO: Se as travas da porta ou a porta estiverem danificadas, o forno não deve ser operado até que tenha sido reparado por uma pessoa qualificada”; - “ATENÇÃO: É perigoso para qualquer pessoa que não seja qualificada realizar qualquer serviço ou operação de reparo que envolva a remoção da cobertura que dá proteção contra a exposição à energia de micro-ondas”; - “ATENÇÃO: Líquidos e outros alimentos não devem ser aquecidos em recipientes fechados, uma vez que são susceptíveis de explodir.” • “As instruções também devem incluir as seguintes observações: - “Somente usar utensílios que são adequados para uso em fornos micro-ondas”; - “Quando o forno for usado para aquecer alimentos em recipientes de plástico ou papel, deve-se observar frequentemente o forno, devido à possibilidade de ignição”; - “O forno de micro-ondas é destinado para aquecer a comida e bebidas. Secagem de alimentos, roupas, pano úmido e similares podem levar a risco de ignição, lesão ou fogo”; - “Se observar fumaça, desligue ou desconecte o aparelho e mantenha a porta fechada, até o fogo se extinguir”; - “Aquecimento de bebidas no micro-ondas pode resultar em erupção atrasada de bolhas, portanto, deve-se tomar cuidado no manuseio do recipiente”; - “O conteúdo de mamadeiras</p>						
--	--	--	--	--	--	--	--	--

		<p>ou objetos similares deve ser mexido ou agitado e a temperatura deve ser verificada antes do consumo, a fim de evitar queimaduras"; - "Ovos na casca ou inteiros não devem ser aquecidos em fornos de micro-ondas, uma vez que podem explodir, mesmo após o aquecimento por micro-ondas ter cessado"; - "Detalhes para a necessidade de realizar limpeza de porta, cavidade e partes adjacentes"; - "O forno deve ser limpo regularmente e quaisquer depósitos de alimentos removidos".</p> <p>"As instruções devem conter a altura mínima de espaço livre necessária acima da superfície superior do forno. Obs.: Na impossibilidade de preenchimento do certificado de garantia com todos os dados solicitados, é obrigatória a apresentação de cópia da Nota Fiscal de venda acompanhando cada caixa do produto dentro de um envelope colado do lado externo da embalagem.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Um (01) ano contra defeitos de fabricação.</li> </ul> <p>Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Filmes de proteção nas superfícies externas do gabinete de fácil remoção.</li> <li>• Estruturas em EPS (Isopor) de alta densidade com elementos moldados de modo a garantir proteção adequada no transporte e armazenamento.</li> <li>• Rotulagem da embalagem - deve constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do equipamento, indicação de voltagem / frequência e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.</li> </ul> <p>Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do "MANUAL DE INSTRUÇÕES". Obs.2: Outros tipos de embalagens que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovadas pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</p> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente os volumes.</li> <li>• Utilizar cordas para amarração.</li> <li>• Proteger com encardos.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Deve vir acompanhado de documentação ou selo que comprove a identificação outorgada pelo INMETRO ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>LEGISLAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Portaria n.º 174, de 10 de abril de 2012 - Aprova a revisão do Regulamento Técnico de Avaliação da Conformidade para fornos de micro-ondas.</li> </ul> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ABNT NBR 14136:2012 (versão corrigida 3:2013) - Plugues e tomadas para uso doméstico e análogo até 20 A/250 V em corrente alternada - Padronização.</li> <li>• ABNT NBR NM 60335-1:2010 - Segurança de aparelhos eletrodomésticos e similares. Parte 1: Requisitos gerais.</li> <li>• ABNT NBR NM 60335-2-25:2006 - Segurança de aparelhos</li> </ul>					
--	--	---	--	--	--	--	--

		eletrodomésticos e similares. Parte 2-25: Requisitos específicos para fornos micro-ondas. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.						
38	<p>Televisor LED 40" –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/TV08_07_15.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/TV08_07_15.pdf</a></p> <p>Código TV 08</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Televisor em cores, LED de 40", widescreen, resolução mínima de (1920 x 1080) pixels, com comandos de sintonia, operações frontal ou lateral, acompanhado de controle remoto com comandos básicos. Moldura na cor preta com logo FDE.</li> <li>• O aparelho deverá apresentar selo do Programa Nacional de Energia Elétrica - PROCEL.</li> </ul> <p><b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tela LED.</li> <li>• Recepção e reprodução de som Estéreo/Sap.</li> <li>• Seleção automática de canais.</li> <li>• Sistema PAL-M e NTSC (automático).</li> <li>• Funções com visualização na tela.</li> <li>• Fonte de alimentação bivolt: tensão de alimentação 110V/127V e 220V/240V - AC 50/60Hz (comutação automática).</li> <li>• Cordão de alimentação e plugue de acordo com ABNT NBR 14.136:2012 – Plugues e tomadas para uso doméstico e análogo até 20A/250V em corrente alternada.</li> <li>• Função para fixação na parede: padrão VESA até (400 x 400) mm.</li> </ul> <p><b>CONEXÕES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O televisor deve apresentar, no mínimo, as seguintes conexões: - Entrada de antenas para recepção de sinal de TV. - 1 entrada de USB - 2 entradas HDMI. Obs.: A entrada de USB citada deve permitir conexão multimídia e não deve ser destinada a uso exclusivo de manutenção do aparelho.</li> </ul> <p><b>ACESSÓRIOS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Controle remoto com 1 jogo de pilhas alcalinas.</li> <li>• Cabo de força bivolt.</li> <li>• Cabo HDMI X HDMI: comprimento de 3 à 5 metros.</li> </ul> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta auto adesiva (vinílica ou de alumínio) com informações impressas de forma permanente, a ser fixada na parte traseira do aparelho, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até __/__/__ (12 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do equipamento. Obs.: deve ser apresentada com a etiqueta fixada no local definido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria prima.</li> </ul> <p><b>MANUAL DE INSTRUÇÕES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Todo aparelho deve vir acompanhado de "MANUAL DE INSTRUÇÕES", em português, contendo: - Orientações para instalação e forma de uso corretos; - Procedimentos para conservação e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia ou assistência técnica; - Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal. Obs.: Na impossibilidade de preenchimento do certificado de garantia com todos os dados solicitados é obrigatória a apresentação de cópia de Nota Fiscal de venda acompanhando cada caixa do produto dentro de um envelope colado do lado externo da embalagem.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Certificado de garantia com prazo mínimo de</li> </ul>	Unidade	1				

		<p>1 (um) ano. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>O aparelho deve ser envolto em saco plástico transparente e acondicionado em caixa de papelão ondulado, com peças de proteção conformadas segundo o modelo. • A caixa de papelão deve receber rotulagem de identificação do lado externo, contendo: - Nome do fornecedor; - Endereço do fornecedor e telefone; - Número do contrato. Obs.1: Deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do “MANUAL DE INSTRU- ÇÕES”. Obs.2: Outros tipos de embalagens que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovadas pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</li> </ul> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Manipular cuidadosamente. • Proteger contra intempéries. <b>LEGISLAÇÃO</b> • Portaria INMETRO n. 563, de 23 de dezembro de 2014, que torna compulsória a declaração do dorneceador para Televisores. <b>NORMAS</b> • ABNT NBR 14136:2012 – Plugues e tomadas para uso doméstico e análogo até 20A/250V em corrente alternada - Padronização. • ABNT NBR IEC 60065:2009 – Aparelhos de áudio, vídeo e aparelhos eletrônicos similares - Requisitos de segurança. Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verifi car a existência de edições mais recentes das normas citadas.</li> </ul>						
39	<p><b>APARELHO REPRODUTOR DE DISCOS BLU RAY (BLU RAY PLAYER) –</b></p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/BLU01_20_06_14.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/BLU01_20_06_14.pdf</a></p> <p><b>BLU-01</b></p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Aparelho reproduz de discos blu ray (blu ray player).</li> </ul> <p><b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Resolução mínima do leitor: (1920x1080) pixels. • Reproduz: BD-ROM, DVD-Vídeo, DVD-R/RW, DVD+R/RW, CD Áudio, CD-R/RW, MP3, JPEG. • Conexão por meio de conectores HDMI. • Conexão por meio de conectores USB. • Tensão de alimentação 110/127V e 220/240V - AC 50/60HZ (comutação automática). <b>ACESSÓRIOS</b> • Controle remoto com 1 jogo de pilhas alcalinas. • Cabo para conexão HDMI.</li> </ul> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>O aparelho deve vir acompanhado de cópia de Nota Fiscal de fornecimento onde conste número de série do equipamento Obs: deve ser apresentada acompanha - da da cópia da Nota Fiscal (de simples remessa).</li> </ul> <p><b>MANUAL DE INSTRUÇÕES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Todo aparelho deve vir acompanhado de “Manual de Instru - ções”, em português, contendo: - Orientações para instalação e forma de uso correto; - Procedimentos para conservação e limpeza; - Procedimentos para acionamento da garantia ou assistência técnica; - Relação das oficinas de assistência técnica no Estado de São Paulo; - Certificado de garantia preenchido com a data e número da Nota</li> </ul>	Unidad e	1				

		<p>Fiscal de venda. Obs:Na impossibilidade de preenchimento do certificado de garan - tia com todos os dados solicitados é obrigatória a apresentação de cópia de Nota Fiscal de venda acompanhando cada caixa do produ - to dentro de um envelope colado do lado externo da embalagem.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Certificado com garantia mínima de 1 ano.</li></ul> <p>Obs:A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li></ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• O aparelho deve ser apresentado em embalagem original do fabricante lacrada.</li><li>• As caixas de papelão devem receber rotulagem de identificação do lado externo contendo: - Nome do fornecedor; - Endereço / telefone do fornecedor; - Número do contrato.</li></ul> <p>Obs:Deve ser embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do "MANUAL DE INSTRUÇÕES".</p> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Manipular cuidadosamente.</li><li>• Proteger contra intempéries.</li></ul>					
40	<p>CADEIRA DE USO MULTIPLO –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/CD08_29_01_16.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Mobiliario/CD08_29_01_16.pdf</a></p> <p>CD-08</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</li></ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (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 identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</li></ul> <p>Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).</li><li>• Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm.</li><li>• Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</li></ul> <p>Obs.2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que</li></ul>	Unidade e	12			

		<p>assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. • 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). <b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. • Devem ser utilizados componentes plásticos de um mesmo fornecedor na montagem da cadeira. Obs.1: Consultar o Departamento de Especificação e Desenvolvimento de Mobiliário e Equipamentos da Gerência de Especificações e Custos - DOTM/ GOT para obter informações sobre as empresas de componentes injetados, que tenham produtos homologados. Componentes não homologados podem ser submetidos a qualquer tempo, ao DOTM/ GOT para homologação. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. • Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. Obs.2: Retirar padrão de textura no Departamento de Especificação e Desenvolvimento de Mobiliário e Equipamentos da Gerência de Especificações 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. <p><b>REFERÊNCIAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Componentes injetados (assento, encosto e sapatas), cor AZUL – referência PANTONE (*) 320 C; • Pintura dos elementos metálicos, cor CINZA – referência RAL (**) 7040. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DESLACK. <b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></li> <li>• Etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 80mm x 40mm, a ser fixada na parte inferior do assento, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço /telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - N° do contrato; - Garantia até __/__/ (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Obs.: deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada, fixada no local definido. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria-prima.</li> </ul> <p><b>MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fornecer um Manual do fabricante a cada cadeira, em português, contendo: - Código e descrição do produto; - Orientações e forma de uso corretos; - Recomendações de segurança; - Procedimentos para conservação e limpeza; -</li> </ul> </li></ul>					
--	--	---	--	--	--	--	--

		<p>Procedimentos para acionamento da garantia ou assistência técnica. Obs.: deve ser apresentada acompanhada do manual impresso.</p> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dois anos contra defeitos de fabricação.</li> </ul> <p>Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Embalar cada cadeira individualmente, recobrimdo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou manta de polietileno expandido.</li> <li>• Proteger os pés com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido</li> <li>• Embalar as cadeiras individualmente.</li> <li>• Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos.</li> <li>• Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.</li> <li>• Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.</li> <li>• Empilhar em grupo máximo de quatro cadeiras, devidamente amarradas.</li> </ul> <p>Obs.1: deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do “MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO”. Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia</p> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente.</li> <li>• Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>RECEBIMENTO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Asseguradas as condições de montagem das cadeiras, sem prejuízo da funcionalidade destas ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 3 mm para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 1 mm para furações e raios, e 1º para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 1,5 mm para componentes injetados ou para compensados moldados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas no projeto ou nas especificações.</li> </ul> <p>Obs.: Nos componentes plásticos, as variações decorrentes das contrações dos materiais devem ser dimensionadas de modo a atender as tolerâncias especificadas no item acima.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Espessuras e bitolas de tubos de aço devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da certificação de produto</li> </ul>					
--	--	---	--	--	--	--	--

		<p>emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2006 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio, ou no mínimo os seguintes laudos laboratoriais realizados com base na mesma norma: - Ensaio de desequilíbrio para frente (6.2.3); - Ensaio de desequilíbrio para os lados em cadeiras sem apoia braços (6.2.4); - Ensaio de desequilíbrio para trás em cadeiras não recliná- veis (6.2.6); - Ensaio de carga estática no encosto (6.3.2); - Ensaio de fadiga conjugado no assento e no encosto para cadeira de diálogo (6.3.6); - Ensaio de fadiga da borda anterior do assento para cadeira de diálogo (6.3.7); - Ensaio de carga estática horizontal para frente nos pés para cadeira de diálogo (6.3.9); - Ensaio de carga estática horizontal lateral nos pés para cadeira de diálogo (6.3.10). • O fornecedor deve apresentar ainda laudo de comprovação das características dimensionais conforme requisitos da NBR 13962:2006. Obs. 1: Estes laudos deverão ser emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO - Coordenação Geral de Credenciamento do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial - para realização dos ensaios constantes da ABNT NBR13962: 2006Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 4 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. Obs. 3: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. Obs. 4: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</p> <p><b>NORMAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• NBR 13962:2006 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.</li></ul> <p>Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>						
41	<p>COLCHONETE PARA REPOUSO (C= 1,85M) –</p> <p><a href="http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/CT02_06_09_13.pdf">http://catalogotecnico.fde.sp.gov.br/meu_site/Catalogos/Creche/mob/CT02_06_09_13.pdf</a></p> <p>CT-02</p>	<p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Colchonete de espuma fl exível de poliuretano, certifi cado pelo INMETRO, e, em conformidade com a norma NBR 13579- 1: 2011 - Colchão e colchonete de espuma fl exível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaios e NBR 13579-2: 2011 - Colchão e colchonete de espuma fl exível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento.</li></ul> <p><b>CONSTITUINTES E DIMENSÕES</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Espuma de poliuretano fl exível com densidade D20, integral (sem colagem horizontal), revestido em material têxtil plastifi cado (corino), atóxico, na cor AZUL REAL, impermeável, com costura simples e acabamento em cadaço impermeável. • Dimensões: - Comprimento: 185cm; - Largura: 65cm; - Altura: 5cm. - Tolerâncias do produto acabado com base nas dimensões declaradas na etiqueta, de +/- 1.5cm para largura e</li></ul>	Unidad e	155				



		<p>comprimento e -0,5cm/+1,5cm para a altura.</p> <p><b>SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O colchonete deverá possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade, costurado diretamente no corpo do colchonete. Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente.</li> <li>• O Certificado de Conformidade INMETRO deve corresponder a especificação do colchonete para repouso (CT-02).</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material.</li> </ul> <p><b>IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etiqueta(s) confeccionada(s) em material resistente à lavagem e indelével, costurada(s) ao revestimento do colchonete, com informações permanentes, em língua portuguesa, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até ____/____/____ (12 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do produto; - Tipo de espuma; - Densidade nominal; - Classificação do produto; - Marca e modelo; - Dimensões nominais (altura x comprimento x largura); - Composição do revestimento; - Origem do produto; - Indicação dos cuidados mínimos para conservação do produto. Obs.: Os protótipos devem ser apresentados com as etiquetas a serem utilizadas, fixadas nos locais definidos.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mínima de um ano contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote.</li> </ul> <p><b>CONTROLE DE QUALIDADE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo, durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.</li> </ul> <p><b>EMBALAGEM</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O colchonete deverá ser embalado em plástico transparente.</li> <li>• Qualquer embalagem plástica utilizada para embalagem do colchonete, deverá trazer a seguinte marcação em letras não inferiores a 5mm de altura e com o destaque em negrito: - "ATENÇÃO: PARA EVITAR O PERIGO DE ASFIXIA, MANTER ESTA EMBALAGEM PLÁSTICA FORA DO ALCANCE DE CRIANÇAS."</li> <li>• Devem constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.</li> <li>• Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.</li> </ul> <p>Obs.1: O protótipo deve ser entregue embalado e rotulado como especificado. Obs.2: Outros tipos de embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia.</p> <p><b>TRANSPORTE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Manipular cuidadosamente.</li> <li>• Utilizar cordas para prender a carga.</li> <li>• Proteger contra intempéries.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p>					
--	--	--	--	--	--	--	--

		<ul style="list-style-type: none"> <li>• O fornecedor deverá apresentar declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO ao especificação.</li> <li>• O fornecedor deverá reapresentar o(s) certificado(s) de manutenção da certificação, de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. LEGISLAÇÃO</li> <li>• Portaria INMETRO n.º 79, de 03 de fevereiro de 2011 – Aprova os Requisitos de Avaliação da Conformidade para Colchões e Colchonetes de Espuma Flexível de Poliuretano, e institui, no âmbito do Sistema Brasileiro de Avaliação da Conformidade - SBAC, a certificação compulsória para Colchões e Colchonetes de Espuma Flexível de Poliuretano.</li> </ul> <p>NORMAS</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ABNT NBR 13579-1:2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaio.</li> <li>• ABNT NBR 13579-2:2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento.</li> </ul> <p>Obs.: As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p>					
<b>TOTAL</b>							

Preços completos, computando todos os custos necessários para o atendimento do objeto desta licitação, bem como todos os impostos, encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais, taxas, fretes e quaisquer outros que incidam ou venham a incidir sobre o objeto licitado, constante desta proposta.

Declaramos que os objetos ofertados pela empresa, atendem, rigorosamente, as características necessárias arroladas no objeto desta licitação e as normas da ABNT e o padrão FDE.

Dados cadastrais da proponente:

Razão Social: \_\_\_\_\_

Endereço: \_\_\_\_\_

Município/UF: \_\_\_\_\_ Bairro: \_\_\_\_\_

Fone: (\_\_\_\_\_) \_\_\_\_\_ Fax: (\_\_\_\_\_) \_\_\_\_\_

CNPJ (MF): \_\_\_\_\_

E-mail: \_\_\_\_\_

Dados Bancários: Banco: \_\_\_\_\_; Agência: \_\_\_\_\_; Conta Corrente: \_\_\_\_\_

Validade da proposta: \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_) dias corridos (mínimo 60 dias)

Condições de pagamento: Os pagamentos serão realizados da seguinte forma: as notas fiscais processadas pela contabilidade, e atestadas pela unidade requisitante, entre os dias 01 à 10 serão pagas no até o dia 20 do mesmo mês, as atestadas entre os dias 11 à 31 serão pagas no até o dia 10 do mês subsequente;

Prazo de **entrega: até 20 (vinte) dias a contar da data da homologação deste certame.**

**Locais de entrega:** Rua Pedro Buoro, nº 49, Jardim D'Itália I.

**As entregas deverão ser previamente agendadas, com no mínimo 01(um) dia de antecedência, na Secretaria Municipal de Educação, Telefone (19) 35451977, visto que a Creche encontra-se em término de construção e será necessário disponibilizar um funcionário para abrir a creche e acompanhar as entregas.**

**Prazo de garantia:** Discriminar o prazo de garantia de CADA ITEM, SEGUNDO SEU FABRICANTE;

**Condições de Assistência Técnica: DISCRIMINAR AS CONDIÇÕES;**

**Locais de Assistência Técnica: DISCRIMINAR OS LOCAIS;**

Declaramos que assumimos o fornecimento dos materiais, por nossa conta e risco, ficando sob nossa inteira e exclusiva responsabilidade a entrega das mesmas diretamente na área da educação.

Declaramos que os objetos ofertados pela empresa, atendem, rigorosamente, as características necessárias arroladas no objeto desta licitação e as normas da ABNT e o padrão FDE.

Local e Data: \_\_\_\_\_  
Carimbo e Assinatura: \_\_\_\_\_

**PREGÃO PRESENCIAL 12/2016**

**ANEXO III - MODELO DE DECLARAÇÃO DE PLENO ATENDIMENTO AOS  
REQUISITOS DE HABILITAÇÃO**

**DECLARAÇÃO**

À  
Prefeitura do Município de Santa Gertrudes  
Rua 01A, 332, Centro  
**Santa Gertrudes - SP**

A empresa \_\_\_\_\_,  
estabelecida na \_\_\_\_\_, Bairro \_\_\_\_\_,  
\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_, CEP: \_\_\_\_\_, Telefone (\_\_\_\_\_) \_\_\_\_\_,  
inscrita com CNPJ \_\_\_\_\_, neste ato representada pelo seu  
(representante/sócio/procurador) \_\_\_\_\_, portador do RG  
\_\_\_\_\_ e do CPF \_\_\_\_\_, no uso de suas atribuições  
legais, vem:

Declarar, para fins de participação no processo licitatório em pauta,  
sob as penas da Lei, que cumpre plenamente aos requisitos de habilitação.

Por ser verdade assina a presente.

Local e Data: \_\_\_\_\_

Razão Social da Empresa  
Nome do responsável/procurador  
Cargo do responsável/procurador  
Documento de identidade

**PREGÃO PRESENCIAL 12/2016**

**ANEXO IV - MODELO DE DECLARAÇÃO DE INEXISTÊNCIA DE FATO  
IMPEDITIVO**

**DECLARAÇÃO**

À  
Prefeitura do Município de Santa Gertrudes  
Rua 01A, 332, Centro  
**Santa Gertrudes - SP**

A empresa \_\_\_\_\_,  
estabelecida na \_\_\_\_\_, Bairro \_\_\_\_\_,  
\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_, CEP: \_\_\_\_\_, Telefone (\_\_\_\_\_) \_\_\_\_\_,  
inscrita com CNPJ \_\_\_\_\_, neste ato representada pelo seu  
(representante/sócio/procurador) \_\_\_\_\_, portador do RG  
\_\_\_\_\_ e do CPF \_\_\_\_\_, no uso de suas atribuições  
legais, vem:

Declarar, para fins de participação no processo licitatório em pauta,  
sob as penas da Lei, que não se encontra penalizada por declaração de inidoneidade ou  
impedimento de licitar e contratar com quaisquer entes da Administração Pública, e que se  
compromete a comunicar ocorrência de fatos supervenientes.

Por ser verdade assina a presente.

Local e Data: \_\_\_\_\_

Razão Social da Empresa  
Nome do responsável/procurador  
Cargo do responsável/procurador  
Documento de identidade

**PREGÃO PRESENCIAL 12/2016**

**ANEXO V - MODELO DE DECLARAÇÃO DE REGULARIDADE PARA COM O  
MINISTÉRIO DO TRABALHO**

**DECLARAÇÃO**

À  
Prefeitura do Município de Santa Gertrudes  
Rua 01A, 332, Centro  
**Santa Gertrudes - SP**

A empresa \_\_\_\_\_,  
estabelecida na \_\_\_\_\_, Bairro \_\_\_\_\_,  
\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_, CEP: \_\_\_\_\_, Telefone (\_\_\_\_\_) \_\_\_\_\_,  
inscrita com CNPJ \_\_\_\_\_, neste ato representada pelo seu  
(representante/sócio/procurador) \_\_\_\_\_, portador do RG  
\_\_\_\_\_ e do CPF \_\_\_\_\_, no uso de suas atribuições  
legais, vem:

Declarar, para fins de participação no processo licitatório em pauta,  
sob as penas da Lei, que está em situação regular perante o Ministério do Trabalho, no que se  
refere à observância do disposto no inciso XXXIII, do artigo 7º da Constituição Federal, e, para  
fins do disposto no inciso V do artigo 27 da Lei Federal 8.666/93, acrescido pela Lei 9.854, de  
27 de outubro de 1999, que não emprega menor de 18 (dezoito) anos em trabalho noturno,  
perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 (dezesseis) anos.

Ressalva: emprega menor, a partir de 14 (quatorze) anos, na condição  
de aprendiz (\_\_\_\_). Observação: em caso afirmativo, assinalar a ressalva acima.

Por ser verdade assina a presente.

Local e Data: \_\_\_\_\_

Razão Social da Empresa  
Nome do responsável/procurador  
Cargo do responsável/procurador  
Documento de identidade

**PREGÃO PRESENCIAL 12/2016**

**ANEXO VI – MODELO DE DECLARAÇÃO DE MICRO E PEQUENA EMPRESA**

**DECLARAÇÃO**

À  
Prefeitura do Município de Santa Gertrudes  
Rua 01A, 332, Centro  
**Santa Gertrudes - SP**

A empresa \_\_\_\_\_,  
estabelecida na \_\_\_\_\_, Bairro \_\_\_\_\_,  
\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_, CEP: \_\_\_\_\_, Telefone (\_\_\_\_\_) \_\_\_\_\_,  
inscrita com CNPJ \_\_\_\_\_, neste ato representada pelo seu  
(representante/sócio/procurador) \_\_\_\_\_, portador do RG  
\_\_\_\_\_ e do CPF \_\_\_\_\_, no uso de suas atribuições  
legais, vem

Declarar, para fins de participação no processo licitatório em pauta,  
sob as penas da Lei, que é Microempresa (ME) ou Empresa de Pequeno Porte (EPP), nos termos  
da Lei Complementar nº 123/06, estando apta, portanto, a exercer o direito de preferência a que  
faz jus no procedimento licitatório em epígrafe, realizado pela Prefeitura Municipal De Santa  
Gertrudes /SP.

Por ser verdade assina a presente.

Local e Data: \_\_\_\_\_

Razão Social da Empresa  
Nome do responsável/procurador  
Cargo do responsável/procurador  
Documento de identidade

ESTE DOCUMENTO DEVE SER APRESENTADO A PREGOEIRA NA FASE DE  
CREDENCIAMENTO FORA DOS ENVELOPES Nº 01(PROPOSTA) E 02  
(DOCUMENTAÇÃO)

**PREGÃO PRESENCIAL 12/2016**

**ANEXO VII - TERMO DE CIÊNCIA E DE NOTIFICAÇÃO**

CONTRATO Nº (de Origem)

OBJETO: Aquisição de equipamentos, mobiliários, eletroeletrônicos e eletrodomésticos, NO PADRÃO FDE, por fornecimento integral e a pedido, para equipar a Creche Escola Antonia Surge Pascon no Jardim D'Itália I, de acordo com o termo de convênio entre a Fundação para o Desenvolvimento da Educação – FDE e o município de Santa Gertrudes / SP (processo nº 5843/2013).

CONTRATADA:

CONTRATANTE: PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE SANTA GERTRUDES

Na qualidade de Contratante e Contratada, respectivamente, do Termo acima identificado, e, cientes do seu encaminhamento ao **TRIBUNAL DE CONTAS DO ESTADO DE SÃO PAULO**, para fins de instrução e julgamento, damo-nos por CIENTES e NOTIFICADOS para acompanhar todos os atos da tramitação processual, até julgamento final e sua publicação e, se for o caso e de nosso interesse, para, nos prazos e nas formas legais e regimentais, exercer o direito da defesa, interpor recursos e o mais que couber.

Outrossim, declaramos estar cientes, doravante, de que todos os despachos e decisões que vierem a ser tomados, relativamente ao aludido processo, serão publicados no Diário Oficial do Estado, parte do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, de conformidade com o artigo 90 da Lei Complementar 709, de 14 de fevereiro de 1993, iniciando-se, a partir de então, a contagem dos prazos processuais.

Santa Gertrudes/SP, \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2016.

Contratada: \_\_\_\_\_

Contratante: Prefeitura do Município de Santa Gertrudes/SP