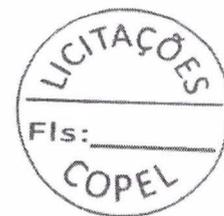




**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
Estado de São Paulo  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024



**PROCESSO PMB nº 24.190/2024**

**PREGÃO ELETRÔNICO PMB n.º 261/2024**

**ATA DE REGISTRO DE PREÇOS PMB n.º 004/2025**

O **MUNICÍPIO DE BOTUCATU**, inscrito no CNPJ/MF sob nº 46.634.101/0001-15 com sede na Praça Pedro Torres, 100 por intermédio da **Secretaria Municipal de Educação**, doravante designado(a) "ÓRGÃO GERENCIADOR", neste ato representada pelo Senhor **Gilberto Mariotto Peres**, CPF: 137.209.248-07, e de outro lado a empresa **JD Aço, Indústria e Comércio LTDA**, sediada na Av. Dr. Francisco Area Leão- 56 Vila Portuguesa – Taquaritinga -SP cep 15901-002, inscrita no CNPJ sob nº **02.419.903/0001-37**, doravante designado(a) "DETENTOR(A)", em face do resultado obtido no Pregão Eletrônico indicado em epígrafe, devidamente homologado pela autoridade competente, resolve celebrar a presente **ATA DE REGISTRO DE PREÇOS** com fundamento na Lei Federal nº. 14.133 de 1º de abril de 2021, e demais instrumentos legais aplicáveis, procedendo ao registro de preço do primeiro colocado e das demais FORNECEDORES que concordaram em fornecer o objeto do certame por igual valor, obedecida a ordem crescente das respectivas propostas, nos seguintes termos.

### **1. OBJETO E QUANTIDADES ESTIMADAS**

1.1. A presente Ata tem por objeto o registro de preços para eventual contratação, pelos ÓRGÃOS PARTICIPANTES, **de Registro de preços para possível aquisição de mobiliário para educação infantil**, conforme o detalhamento e as especificações técnicas constantes do Termo de Referência, e demais documentos constantes do processo administrativo em epígrafe.

1.2. Deverão ser respeitadas todas as especificações técnicas e as demais condições de fornecimento contidas no Termo de Referência que figurou como Anexo do Edital que precedeu esta Ata e que dela fica fazendo parte integrante, independentemente de transcrição.

### **2. PREÇOS E QUANTITATIVOS**

2.1. Os preços unitários que vigorarão nesta Ata de Registro de Preços são os seguintes:

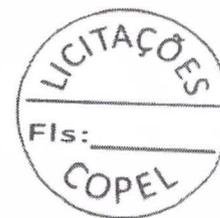
<b>Participação Ampla</b>							
<b>Grupo</b>	<b>Item</b>	<b>Especificações do item</b>	<b>Marca</b>	<b>Unidade</b>	<b>Qtde</b>	<b>Valor unitário</b>	<b>Valor total</b>
	<b>01</b>	<b>MESA ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 3: ALTURA DO ALUNO: DE 1,19M A 1,42M</b>	Maqmo veis	un	3.000	R\$ 494,00	R\$ 1.482.000,00

#### **Departamento de Compras e Licitações**

Fones: (14) 3811-1442 / 3811-1485 – e-mail: [copel@botucatu.sp.gov.br](mailto:copel@botucatu.sp.gov.br)  
[www.botucatu.sp.gov.br](http://www.botucatu.sp.gov.br) – Praça Prof. Pedro Torres, 100 – CEP. 18600-900 – Centro – Botucatu/SP



**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
**Estado de São Paulo**  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
**Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024**



01

PRODUTO CERTIFICADO DE ACORDO COM ABNT 14006:2008 ATENDENDO AOS REQUISITOS DA PORTARIA 105. DIMENSÕES: MESA/TAMPO LARGURA: 677 MM (+/-3MM); PROFUNDIDADE: 462 MM (+/-3MM); ALTURA: 35 MM (+/-2MM); ALTURA TAMPO ATÉ O CHÃO: 594 MM (+/-10); CADEIRA ALTURA DO ASSENTO ATÉ O CHÃO: 350 MM (+/-10); ASSENTO LARGURA: 400MM (+/-2MM); PROFUNDIDADE: 310 (+/-5MM) ENCOSTO; LARGURA: 397MM (+/-2MM); ALTURA: 215 MM (+/-3MM). DESCRITIVO: MESA INDIVIDUAL COM ESTRUTURA TUBULAR EM AÇO E TAMPO EM ABS. TAMPO CONFECCIONADO POR PROCESSO DE INJEÇÃO DE ALTA PRESSÃO, EM RESINA COMPOSTA DE ACRILONITRILA-BUTADIENO-ESTIRENO (MATERIAL TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA) COM SUPERFÍCIE SUPERIOR TEXTURIZADA E BORDOS LISOS E POLIDOS, E NA FACE INFERIOR COM BUCHAS PARA ENCAIXE COM 17,50 MM (+/-1MM); COM ACABAMENTO NA COR CINZA CLARO. PORTA LÁPIS NAS LATERAIS DIRETA E ESQUERDA EM PERPENDICULAR AO USUÁRIO COM FORMATO OBLONGO POSICIONADO NAS ARESTAS COM 345 MM DE COMPRIMENTO, ABAIXO DO NÍVEL DA SUPERFÍCIE DE UTILIZAÇÃO SEM PREJUDICAR A ÁREA DE TRABALHO. CANTOS COM RAIOS DE 30 MM E BORDOS COM RAIOS DE 20MM. PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COM 503MM X 306 MM (+/-4MM), COM ACABAMENTO NA COR CINZA. ESTRUTURA TUBULAR EM AÇO SAE 1010/1020, LAMINADO A FRIO, SECÇÃO RETANGULAR COM DIMENSÕES DE 20 X 40 X 1,5MM (CH.16), NAS COLUNAS E TRAVESSA INFERIOR, TUBO EM AÇO CARBONO OBLONGO 29X58 MM PARA TRAVESSA PORTA LIVROS; E REQUADRO SUPERIOR EM TUBO RETANGULAR 40X20MM COM 1,50 MM DE ESPESSURA. FIXAÇÃO DO TAMPO É ATRAVÉS DO ENCAIXE DAS BUCHAS QUE SE ALOJAM NA ESTRUTURA E SÃO PARAFUSADAS POR MEIO DE PARAFUSOS PRÓPRIO PARA PLÁSTICOS. ACABAMENTO ATRAVÉS DE PINTURA ELETROSTÁTICA APLICADA NA FORMA DE PÓ POLIMÉRICO HÍBRIDO (EPÓXI/POLIÉSTER), SOBRE A SUPERFÍCIE METÁLICA PRÉ-TRATADA POR FOSFATIZAÇÃO ORGÂNICA, COM ACABAMENTO LISO E BRILHANTE NA COR CINZA – REFERÊNCIA RAL (\*\*) 7040. ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS.

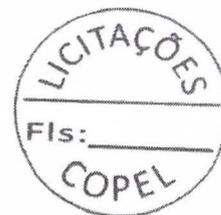
**Departamento de Compras e Licitações**

Fones: (14) 3811-1442 / 3811-1485 – e-mail: [copel@botucatu.sp.gov.br](mailto:copel@botucatu.sp.gov.br)

[www.botucatu.sp.gov.br](http://www.botucatu.sp.gov.br) – Praça Prof. Pedro Torres, 100 – CEP. 18600-900 – Centro – Botucatu/SP



**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
**Estado de São Paulo**  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
**Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024**

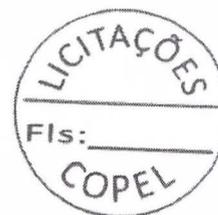


	FECHAMENTO DOS TOPOS ATRAVÉS DE PONTEIRAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA COR CINZA E TONALIDADE PRÓXIMA À DA ESTRUTURA.					
<b>02</b>	<b>CADEIRA ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 3:</b> CADEIRA INDIVIDUAL PARA ALUNO COM ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO E ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO. ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO 100% ISENTOS DE CARGAS, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 4MM, PIGMENTADO NA COR AMARELO (REFERÊNCIA PANTONE (*) 1235 C; ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ISENTOS DE REBARBAS OU FALHAS DE INJEÇÃO COM RAIOS QUE ENVOLVAM O TUBO. O POLÍMERO DEVE SER VIRGEM E OS PIGMENTOS ISENTOS DE METAIS PESADOS (CONFORME NBR NM 300), COM RAIOS DE 35MM NA BORDA FRONTAL E RAIOS DE 15 MM NAS LATERAIS. FIXAÇÃO DOS COMPONENTES (ASSENTO / ENCOSTO) DEVE SER FEITA POR INTERMÉDIO DE QUATRO REBITES DE REPUXO EM ALUMÍNIO NAS DIMENSÕES DE 4,8MM DE DIÂMETRO E 19 MM DE COMPRIMENTO PARA CADA COMPONENTE, FIXADO NAS LATERAIS DA CADEIRA PARA QUE O USUÁRIO NÃO TENHA CONTATO AO SENTAR-SE. ESTRUTURA TUBULAR COM COSTURA, AÇO CARBONO 1010/1020 COM DIÂMETRO 7/8" (22,22MM) E 1,5MM (CH.16) DE ESPESSURA DE PAREDES. ACABAMENTO ATRAVÉS DE PINTURA ELETROSTÁTICA APLICADA NA FORMA DE PÓ POLIMÉRICO HÍBRIDO (EPÓXI/POLIÉSTER), SOBRE A SUPERFÍCIE METÁLICA PRÉ-TRATADA POR FOSFATIZAÇÃO ORGÂNICA, COM ACABAMENTO LISO E BRILHANTE NA COR CINZA – REFERÊNCIA RAL (**) 7040. ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS. FECHAMENTO DOS TOPOS COM PONTEIRAS E SAPATAS INJETADAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA COR E TONALIDADE DA ESTRUTURA CINZA, DO TIPO DE ENCAIXE INTERNO E PINO EXPANSOR, PARA FIXAÇÃO.	Maqmó veis	un	3.000	R\$ 323,00	R\$969.000,00
<b>03</b>	<b>MESA INDIVIDUAL COM TAMPO EM MDP/MDF, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. BORDAS NA COR LARANJA, DOTADO DE PORCAS COM FLANGE OU COM REBAIXO, COM ROSCA MÉTRICA M6. DIMENSÕES ACABADAS 600MM (LARGURA) X 450MM</b>	maqmó veis	un	3.000	R\$ 285,00	R\$ 855.000,00

**Departamento de Compras e Licitações**



**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
**Estado de São Paulo**  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
**Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024**

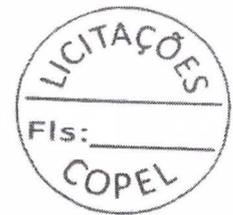


(PROFUNDIDADE) X 22MM (ALTURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/- 3MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1MM PARA ALTURA. ESTRUTURA COMPOSTA DE: -MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); -TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); -PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM). AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA-PRIMA RECICLADA. 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 LARANJA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 2: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. CADEIRA COM ASSENTO E

**Departamento de Compras e Licitações**



**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
**Estado de São Paulo**  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
**Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024**



<p>ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR LARANJA. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT). 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 "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. SAPATAS/ PONTEIRAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR LARANJA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. NO MOLDE DA SAPATA/ PONTEIRA DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 4: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. FABRICAÇÃO: NA MONTAGEM DO CONJUNTO DEVEM SER UTILIZADOS COMPONENTES INJETADOS DE UM ÚNICO</p>					
---	--	--	--	--	--

**Departamento de Compras e Licitações**



**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
**Estado de São Paulo**  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
**Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024**



	<p>FABRICANTE. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. O LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO DEVE SER APLICADO NO REBAIXO DO TAMPO DE ABS, EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM, GARANTINDO SEU PERFEITO NIVELAMENTO COM OS BORDOS DO TAMPO. A COLAGEM DEVE SER FEITA DE MODO A GARANTIR A INEXISTÊNCIA DE RESÍDUOS DE COLA NAS SUPERFÍCIES E PERFEITO AJUSTE NO ENCONTRO DO LAMINADO AO REBAIXO DO TAMPO. A QUALIDADE DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO NO TAMPO DEVE SER AVALIADA CONFORME ENSAIOS DEFINIDOS NO ITEM "DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS". SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. TODOS OS ENCONTROS DE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO. DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS, ESMERILHADAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS.</p> <p>DIMENSÕES: MESA LARGURA: 608 MM (+/-2), PROFUNDIDADE: 460 MM (+/- 2), ALTURA DO TAMPO: 22 MM E ALTURA DO TAMPO AO CHÃO: 464MM (+/-10).</p>					
<b>04</b>	<p><b>CADEIRA INDIVIDUAL</b> EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. CADEIRA COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR LARANJA. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT). OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. ESTRUTURA</p>	Maqmó veis	un	3.000	R\$ 275,50	R\$826.500,00

**Departamento de Compras e Licitações**



**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
**Estado de São Paulo**  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
**Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024**



	<p>EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. SAPATAS/ PONTEIRAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR LARANJA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. NO MOLDE DA SAPATA/ PONTEIRA DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 4: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. CADEIRA ALTURA DO CHÃO AO ASSENTO: 260 MM (+/- 10), ENCOSTO: 336 MM (L) X 168 MM (A) (+/- 10) E ASSENTO: 340 MM (L) X 260 MM (P) (+/- 10).</p>					
	<b>VALOR TOTAL DO LOTE R\$ 4.132.500,00</b>					
<b>05</b>	<p><b>MESA DE PROFESSOR</b> - TAMPO EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP), COM ESPESSURA DE 18 MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO (CONTRA PLACA FENÓLICA) DE 0,6MM.. DIMENSÕES ACABADAS</p>	Maqmo veis	UN	100	R\$ 760,00	R\$ 76.000,00

**Departamento de Compras e Licitações**

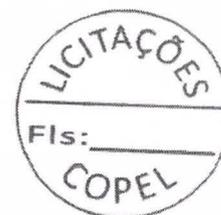


# PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU

Estado de São Paulo

DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES

Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024



02

(MESA) 650MM (LARGURA) X 1200MM (COMPRIMENTO) X 18,8MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2MM PARA LARGURA E COMPRIMENTO E +/- 0,3MM PARA ESPESSURA. PAINEL FRONTAL EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP), COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, NA COR CINZA. DIMENSÕES ACABADAS (PAINEL) DE 250MM (LARGURA) X 1119 MM ±5 (COMPRIMENTO) X 18MM (ESPESSURA). TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLINIVINILA) COM 3MM DE ESPESSURA NA COR CINZA FIXADA COM ADESIVO "HOT MELTING". ESTRUTURA: PEDESTAIS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSA SUPERIOR CURVADA EM "U" CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4") E TRAVA SOB O TAMPO NA PARTE FRONTAL, EM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø 31,75MM COM "ABERTURA TIPO BOCA DE LOBO" SEM AMASSAMENTO NAS PONTAS COM SOLDA EM TODO CONTORNO, EM CHAPA 16 – (1,5MM); TRAVESSA INTERMEDIÁRIA TUBULAR 25X60X1,2MM OBLONGULAR; PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM). FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS METÁLICAS PARA AGLOMERADO, Ø 6,0MM, COMPRIMENTO 45MM, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS, ROSCA MÁQUINA. FIXAÇÃO DO PAINEL À ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO SHEEP-BOARD M 4.5 X 16, ZINCADOS E ALETAS

## Departamento de Compras e Licitações

Fones: (14) 3811-1442 / 3811-1485 – e-mail: [copel@botucatu.sp.gov.br](mailto:copel@botucatu.sp.gov.br)

[www.botucatu.sp.gov.br](http://www.botucatu.sp.gov.br) – Praça Prof. Pedro Torres, 100 – CEP. 18600-900 – Centro – Botucatu/SP



**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
**Estado de São Paulo**  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
**Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024**



	<p>CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO EM CHAPA 14 (1,9MM), ESTAMPADAS. FIXAÇÃO DAS SAPATAS AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", Ø 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADAS NA COR CINZA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE REFORÇADAS POR REBITES. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICRÔMETROS NA COR CINZA. ACABAMENTO E SEGURANÇA: TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS RECEBEM ACABAMENTO DAS SUPERFÍCIES POR ELETRODEPOSIÇÃO DE PIGMENTOS 100% SÓLIDOS, MICRONIZADOS, COMPOSTOS POR RESINAS TERMO FIXAS DE BASE EPÓXI-POLIÉSTER POLIMERIZÁVEIS ÀS ALTAS TEMPERATURAS (200°C), APLICADAS SOBRE A SUPERFÍCIE METÁLICA TRATADA QUIMICAMENTE EM PROCESSO NANOCERÂMICO DE FOSFATIZAÇÃO ORGÂNICA, LIVRE DE COMPONENTES VOLÁTEIS E METAIS PESADOS TÓXICOS, GARANTINDO NO PROCESSO DE PINTURA A RESISTÊNCIA À NÉVOA SALINA DE 300 HORAS. DIMENSÕES: ALTURADA MESA:- 760 ± 5MM;</p>					
06	<p><b>CADEIRA INDIVIDUAL EMPILHÁVEL</b> COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO.- <b>DESCRIÇÃO:</b> ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR AZUL (PANTONE (*) 320 C). NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO,</p>	Maqmói veis	UN	100	R\$ 375,05	R\$ 37.905,00

**Departamento de Compras e Licitações**

Fones: (14) 3811-1442 / 3811-1485 – e-mail: [copel@botucatu.sp.gov.br](mailto:copel@botucatu.sp.gov.br)

[www.botucatu.sp.gov.br](http://www.botucatu.sp.gov.br) – Praça Prof. Pedro Torres, 100 – CEP. 18600-900 – Centro – Botucatu/SP

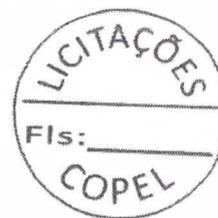


# PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU

Estado de São Paulo

## DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES

Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024



<p>DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. <b>OBS.1:</b> O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. <b>OBS.2:</b> ASSENTO TEM DOIS FUROS NA FACE ONDE SE ENCAIXAM OS TUBOS QUE IRÁ RECEBER O ENCOSTO. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8 MM, COMPRIMENTO 12 MM. SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL (PANTONE (*) 320 C), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. NOS MOLDES DAS SAPATAS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. <b>OBS.3:</b> 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, ESPESURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA –</p>					
---	--	--	--	--	--

### Departamento de Compras e Licitações

Fones: (14) 3811-1442 / 3811-1485 – e-mail: [copel@botucatu.sp.gov.br](mailto:copel@botucatu.sp.gov.br)

[www.botucatu.sp.gov.br](http://www.botucatu.sp.gov.br) – Praça Prof. Pedro Torres, 100 – CEP. 18600-900 – Centro – Botucatu/SP



**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
Estado de São Paulo  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024



	<p>REFERÊNCIA RAL (**) 7040.</p> <p><b>ACABAMENTO:</b> 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.</p> <p>APLICAÇÃO DE TEXTURAS E ACABAMENTOS EM COMPONENTES INJETADOS CONFORME DETALHAMENTO CONSTANTE NOS PROJETOS. ESTAS DEVERÃO APRESENTAR PROFUNDIDADE MÁXIMA DE 45 MICROMETROS</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO: 460 MM (+/-10) LARGURA DO ASSENTO: 484 MM (+/-3); PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 432 MM (+/-3); LARGURA DO ENCOSTO: 431 MM (+/-2) ALTURA DO ENCOSTO: 251 MM (+/-2).</p>					
	<b>VALOR TOTAL DO LOTE R\$ 113.905,00</b>					
<b>07</b>	<p><b>MESA SEXTAVADA</b> - MESA PARA INTERAÇÃO DIDÁTICA COM TAMPO EM PLACA DE FIBRA DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP) DE 18 MM DE ESPESSURA COM FACE INFERIOR DE BAIXA PRESSÃO E SUPERIOR REVESTIDO EM LAMINADO DE ALTA PRESSÃO CONSTRUÍDO POR SEIS ÂNGULOS DE 120° LIGADOS POR LINHAS RETAS E SEIS RAIOS 40 MM CIRCUNSCRITO NUM CÍRCULO DE 1200 MM, SENDO QUE A SOMA DOS ÂNGULOS INTERNOS SOMA 720°, E ACABAMENTO EM TODO SEU CONTOURNO COM BORDOS EM PERFIL TERMOPLÁSTICO PLANO E COLADO POR SISTEMA "HOT MELT", COM</p>	Maqmó veis	UN	150	R\$807,50	R\$ 121.125,00

**Departamento de Compras e Licitações**



**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
**Estado de São Paulo**  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
**Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024**



**03**

ESPESSURA MÍNIMA DE 2,5 MM. ESTRUTURA MONOCOQUE EM AÇO CARBONO, COM DESENHO DE SEIS ÂNGULOS DE 120° INTERNOS L, CONSTRUÍDA POR TUBO DE 38,1 MM DE DIÂMETRO NA VERTICAL COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,50 MM E TUBO 22,22 MM NA VERTICAL E HORIZONTAL EM PEÇA ÚNICA EM "U" INVERTIDA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,50 MM, UNIDAS POR PROCESSO DE FUSÃO A ARCO ELÉTRICO QUE UTILIZA UM ARAME ELETRODO CONSUMÍVEL CONTINUAMENTE ALIMENTANDO Á POÇA DE FUSÃO E UM GÁS INERTE PARA PROTEÇÃO DA REGIÃO DE SOLDAGEM, ACABAMENTO DA SUPERFÍCIE EM ALTA PRODUÇÃO E FINO ACABAMENTO, COM REVESTIMENTO EPÓXI, EM QUE AS PARTÍCULAS DE PÓ ADERIDAS SE FUNDEM FORMANDO UMA PELÍCULA PLÁSTICA UNIFORME COM ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MÍCRONS COM TEMPO DE CURA DE 10 A 30 MINUTOS E TEMPERATURA ENTRE 180°C A 220 °C. A ESTRUTURA NÃO PODER TER RESPINGOS DE SOLDA E ARESTAS CORTANTES, PARA FECHAMENTO DAS ABERTURAS COM PONTEIRAS EM POLIPROPILENO. : DIMENSÕES: ALTURA TOTAL: 590 MM; LARGURA: 1070 MM; PROFUNDIDADE: 1200 MM

**08**

**CADEIRAS:** CADEIRA INDIVIDUAL EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR AMARELA (PANTONE (\*)1235 C). NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES

Maqmó  
veis

UN

900

R\$ 256,50

R\$ 230.850,00

**Departamento de Compras e Licitações**

Fones: (14) 3811-1442 / 3811-1485 – e-mail: [copel@botucatu.sp.gov.br](mailto:copel@botucatu.sp.gov.br)

[www.botucatu.sp.gov.br](http://www.botucatu.sp.gov.br) – Praça Prof. Pedro Torres, 100 – CEP. 18600-900 – Centro – Botucatu/SP



**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
**Estado de São Paulo**  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
**Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024**

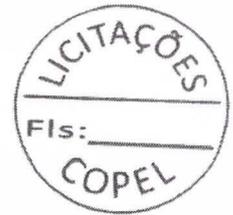


<p>INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBS.1:O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA.</p> <p>OBS.2: ASSENTO TEM DOIS FUROS NA FACE ONDE SE ENCAIXAM OS TUBOS QUE IRÁ RECEBER O ENCOSTO. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8 MM, COMPRIMENTO 12 MM. SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AMARELO (PANTONE (*) 1235 C), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. NOS MOLDES DAS SAPATAS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO.</p> <p>OBS.3:NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA – REFERÊNCIA RAL (**) 7040. ACABAMENTO: SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGENEA, NÃO DEVENDO</p>					
--	--	--	--	--	--

**Departamento de Compras e Licitações**



**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
Estado de São Paulo  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024

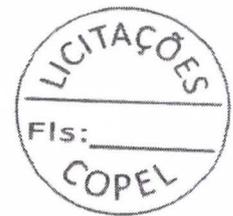


<p>APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. TODOS OS ENCONTROS DE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO. DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS, ESMIRALHADAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. APLICAÇÃO DE TEXTURAS E ACABAMENTOS EM COMPONENTES INJETADOS. ESTAS DEVERÃO APRESENTAR PROFUNDIDADE MÁXIMA DE 45 MICROMETROS.</p> <p>FABRICAÇÃO: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR AS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E ATENDER AS RECOMENDAÇÕES DAS NORMAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. A FITA DE BORDO DEVE SER APLICADA EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM "HOT MELTING", DEVENDO RECEBER ACABAMENTO FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS. A QUALIDADE DE COLAGEM DA FITA DE BORDO DEVE APRESENTAR RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N, QUANDO ENSAIADA CONFORME 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. 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</p>					
---	--	--	--	--	--

**Departamento de Compras e Licitações**



**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
Estado de São Paulo  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024



		<p>IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS, ESMERILHADAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. CADEIRA INDIVIDUAL EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR AMARELO (PANTONE (*) 1235 C). NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO.</p> <p>CADEIRA: ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO: 350 MM (+/-10MM); LARGURA DO ASSENTO: 474 MM (+/-5MM); PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 310MM (+/-5MM); LARGURA DO ENCOSTO: 431 MM (+/-5MM); ALTURA DO ENCOSTO: 255 MM (+/-5MM);</p> <p>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>					
		<b>VALOR TOTAL DO LOTE R\$ 351.975,00</b>					
<b>04</b>	<b>09</b>	<p><b>MESA COLETIVA</b> <b>800MMX800MMX460MM</b> <b>DESCRIÇÃO</b></p> <p>• 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</p>	Maq mó veis	UN	300	R\$807,50	R\$ 242.250,00

**Departamento de Compras e Licitações**

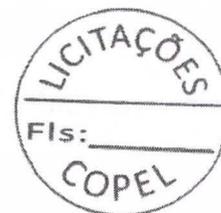


# PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU

Estado de São Paulo

## DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES

Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024



<p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"><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 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.</li><li>• ESTRUTURA DA MESA COMPOSTA DE: - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - TRAVESSAS EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO RETANGULAR DE 20 X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM).</li><li>• FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA POLEGADA, DIÂMETRO DE 1/4" X COMPRIMENTO 2", CABEÇA CHATA, FENDA PHILIPS OU POZIDRIV. FURAÇÕES COM PUNÇIONAMENTO</li></ul>					
---	--	--	--	--	--

### Departamento de Compras e Licitações

Fones: (14) 3811-1442 / 3811-1485 – e-mail: [copel@botucatu.sp.gov.br](mailto:copel@botucatu.sp.gov.br)

[www.botucatu.sp.gov.br](http://www.botucatu.sp.gov.br) – Praça Prof. Pedro Torres, 100 – CEP. 18600-900 – Centro – Botucatu/SP



**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
Estado de São Paulo  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024



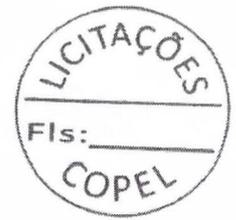
	<p>CÔNICO PARA ACOMODAÇÃO DA CABEÇA DO PARAFUSO. • SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR LARANJA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NO MOLDE DA SAPATA DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, E A ESPESSURA DA CHAPA E O DIÂMETRO CORRESPONDENTE AO TUBO PARA O QUAL A PEÇA É ADEQUADA. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO). <b>OBS.:</b> O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE RI<sub>0</sub> E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D /T00. PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS).</p>					
<b>10</b>	<p><b>CADEIRA</b> ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS</p>	Maqmó veis	UN	1.200	R\$ 285,00	R\$ 342.000,00

**Departamento de Compras e Licitações**

Fones: (14) 3811-1442 / 3811-1485 – e-mail: [copel@botucatu.sp.gov.br](mailto:copel@botucatu.sp.gov.br)  
[www.botucatu.sp.gov.br](http://www.botucatu.sp.gov.br) – Praça Prof. Pedro Torres, 100 – CEP. 18600-900 – Centro – Botucatu/SP



**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
**Estado de São Paulo**  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
**Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024**



MINERAIS, INJETADOS, NA COR LARANJA (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DU- PLOS COM MIOLO GIRATÓRIO, DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO *INSERT*), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS).

**OBS. 1:** O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA.

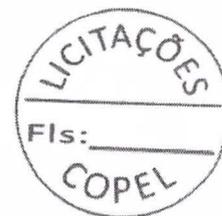
- ALTERNATIVAMENTE O ASSENTO E O ENCOSTO PODERÃO SER FABRICADOS EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO A QUENTE, CONTENDO NO MÍNIMO CINCO LÂMINAS INTERNAS, COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA, ORIUNDAS DE REFLORESTAMENTO OU DE PROCEDÊNCIA LEGAL, ISENTAS DE RACHADURAS, E DETERIORAÇÃO POR FUNGOS OU INSETOS. DIMENSÕES 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

**Departamento de Compras e Licitações**



**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
**Estado de São Paulo**  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
**Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024**



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 (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 LARANJA (VER REFERÊNCIAS). BORDOS COM ACABAMENTO 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.

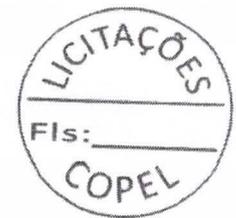
**Departamento de Compras e Licitações**

Fones: (14) 3811-1442 / 3811-1485 – e-mail: [copel@botucatu.sp.gov.br](mailto:copel@botucatu.sp.gov.br)

[www.botucatu.sp.gov.br](http://www.botucatu.sp.gov.br) – Praça Prof. Pedro Torres, 100 – CEP. 18600-900 – Centro – Botucatu/SP



**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
Estado de São Paulo  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024

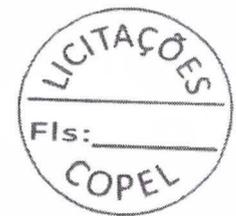


<ul style="list-style-type: none"><li>• FIXAÇÃO DO ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRI- MENTO 16MM.</li><li>• FIXAÇÃO DO ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRI- MENTO 18MM.</li><li>• SAPATAS/ PONTEIRAS 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. NO MOLDE DA SAPATA/ PONTEIRA DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO <i>INSERT</i>), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO). <b>OBS. 4:</b> O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA.</li><li>• NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. O GRAU DE ENFERRUJA- MENTO DEVE SER DE R10 E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D0/T0.</li><li>• PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABA-</li></ul>					
---	--	--	--	--	--

**Departamento de Compras e Licitações**



**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
Estado de São Paulo  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024



MENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS).

**IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL**

- 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 POLIPRO-PILENO INJETADO, CONFORME PROJETO GRÁFICO E APLICAÇÃO.
- PARA IMPRESSÃO EM TAMPOGRAFIA DEVEM SER UTILIZADAS TINTAS COMPATÍVEIS COM O SUBSTRATO EM QUE FOREM APLICADAS (LAMI-NADO 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.

**FABRICAÇÃO**

- PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS.
- NA MONTAGEM DO CONJUNTO SOMENTE PODEM SER UTILIZADOS COMPONENTES EM PLÁSTICO INJETADO, COMPONENTES EM COMPENSADO MOLDADO E FITAS DE BORDO APROVADOS PELA SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO.
- NA MONTAGEM DO CONJUNTO DEVEM SER UTILIZADOS COMPONENTES INJETADOS DE UM ÚNICO FABRICANTE.
- EM CASO DA OPÇÃO DE MONTAGEM DAS CADEIRAS COM ASSENTO E ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO ESTES

**Departamento de Compras e Licitações**



**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
Estado de São Paulo  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024

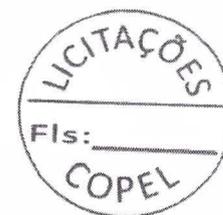


<p>DEVEM SER PROVE- NIENTES DE UM MESMO FABRICANTE.</p> <p><b>OBS.1:</b> CONSULTAR A SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO PARA OBTER INFORMAÇÕES SOBRE FABRICANTES DE COMPONENTES INJETADOS, DE COMPENSADO MOL- DADO E DE FITA DE BORDO QUE POSSUAM PRODUTOS HOMOLOGADOS. COMPONENTES NÃO HOMOLOGADOS PODEM SER SUBMETIDOS A QUALQUER TEMPO, A SUPERVISÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVI- MENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO PARA HOMOLOGAÇÃO.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• APLICAÇÃO DE TEXTURAS E ACABAMENTOS EM COMPONENTES INJETADOS CONFORME DETALHAMENTO CONSTANTE NOS PROJETOS. ESTAS DEVERÃO APRESENTAR PROFUNDIDADE MÁXIMA DE 45 MICRO- METROS.</li></ul> <p><b>OBS.2:</b> RETIRAR AMOSTRA DO PADRÃO DE TEXTURAS NA SUPERVI- SÃO DE ESPECIFICAÇÃO E DESENVOLVIMENTO DE MOBILIÁRIO E EQUIPAMENTOS DA GERÊNCIA DE INOVAÇÃO E TECNOLOGIA PARA A EDIFICAÇÃO.</p> <p><b>OBS.3:</b> A ARTE CORRESPONDENTE ÀS INFORMAÇÕES QUE DEVERÃO SER GRAVADAS NOS MOLDES DEVERÁ SER APRESENTADA PARA APROVAÇÃO PRÉVIA PELA EQUIPE TÉCNICA DA FDE.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES (TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS ESPECIFICADAS EM PROJETO).</li><li>• A FITA DE BORDO DEVE SER APLICADA EXCLUSIVAMENTE PELO PRO- CESSO DE COLAGEM "HOT MELTING", DEVENDO RECEBER ACABAMEN- TO FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO</li></ul>					
---	--	--	--	--	--

**Departamento de Compras e Licitações**



**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
Estado de São Paulo  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024



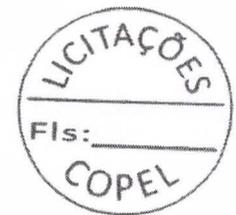
<p>ARREDONDAMENTO DOS BORDOS (VER DETALHAMENTO DO PROJETO).</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• QUALIDADE DE COLAGEM DA FITA DE BORDO DEVE APRESENTAR RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N, QUANDO ENSAIADA CONFORME ANEXO A - ENSAIO DE COLAGEM (RESISTÊNCIA À TRAÇÃO), CONSTANTE NA ABNT ABNT NBR 16332: 2014 - MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO.</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, ESMERILHADAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS.</li></ul> <p><b>REFERÊNCIAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"><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 -</li></ul>					
--	--	--	--	--	--

**Departamento de Compras e Licitações**

Fones: (14) 3811-1442 / 3811-1485 – e-mail: [copel@botucatu.sp.gov.br](mailto:copel@botucatu.sp.gov.br)  
[www.botucatu.sp.gov.br](http://www.botucatu.sp.gov.br) – Praça Prof. Pedro Torres, 100 – CEP. 18600-900 – Centro – Botucatu/SP



**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
Estado de São Paulo  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024

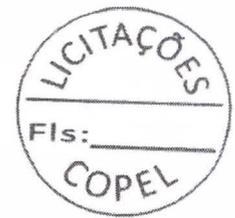


<p>COR LARANJA - REFERÊNCIA PANTONE (*) 151 C.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• FITA DE BORDO COM ESPESSURA DE 3MM - "REHAU" OU EQUIVA-LENTE - COR LARANJA - REFERÊNCIA PANTONE (*) 151 C.</li><li>• COMPONENTES INJETADOS:<ul style="list-style-type: none"><li>- ASSENTO, ENCOSTO, PONTEIRAS E SAPATAS - 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</li></ul></li></ul> <p><b>TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS</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:<ul style="list-style-type: none"><li>- TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS NOS PROJETOS E/OU NAS ESPECIFICAÇÕES;</li><li>- MAIS OU MENOS (+/-) 3MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES;</li><li>- MAIS OU MENOS (+/-) 1MM PARA FURAÇÕES E RAIOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES;</li><li>- MAIS OU MENOS (+/-) 10 PARA ÂNGULOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NOS PROJETOS OU NAS ESPECIFICAÇÕES;</li><li>- MAIS OU MENOS (+/-) 1,5MM PARA COMPONENTES INJETADOS OU PARA COMPENSADOS MOLDADOS (EXCETO PARA FURAÇÕES E RAIOS), QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO</li></ul></li></ul>					
--	--	--	--	--	--

**Departamento de Compras e Licitações**



**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
Estado de São Paulo  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024

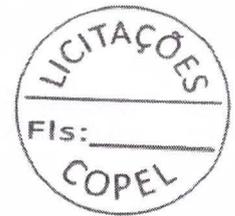


	<p>OESTIVEREM INDICADAS NO PROJETO OU NAS ESPECIFICAÇÕES; - MAIS (+) 2MM PARA O COMPRIMENTO DOS REBITES DE FIXAÇÃO DOS COMPONENTES INJETADOS.</p> <p><b>OBS.:</b> NOS COMPONENTES PLÁSTICOS, AS VARIAÇÕES DECORRENTES DAS CONTRAÇÕES DOS MATERIAIS DEVEM SER DIMENSIONADAS DE MODO A ATENDER AS TOLERÂNCIAS ESPECIFICADAS NO ITEM ACIMA. • SEM PREJUÍZO DAS TOLERÂNCIAS CITADAS ACIMA, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS NORMATIVAS DE FABRICAÇÃO PARA OS SEGUINTE MATERIAIS: LAMINADO FENOL MELAMÍNICO E CHAPAS DE MDP E MDF.</p> <p>• ESPESSURAS DE CHAPA DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT.</p>					
11	<p><b>MESA COLETIVA</b></p> <p>DIMENSÕES: MESA COMPRIMENTO: 800 MM (+/-5MM); LARGURA: 800 MM (+/-5MM); ALTURA TAMPO ATÉ O CHÃO: 594 MM (+/-10MM); DESCRITIVO: MESA: 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, CANTOS ARREDONDADOS. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, NA COR BRANCA. DIMENSÕES ACABADAS 800MM (LARGURA) X 800MM (PROFUNDIDADE) X 25,8MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1MM PARA ESPESSURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA), PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER"</p>	Maq mó veis	UN	300	R\$836,00	R\$ 250.800,00

**Departamento de Compras e Licitações**



**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
**Estado de São Paulo**  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
**Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024**



<p>NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR AMARELA, COLADAS COM ADESIVO "HOT MELTING". RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N. DIMENSÕES NOMINAIS DE 29MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESSURA. CENTRALIZAR PONTO DE INÍCIO E TÉRMINO DE APLICAÇÃO DA FITA DE BORDO NO PONTO CENTRAL. O PONTO DE ENCONTRO DA FITA DE BORDO NÃO DEVE APRESENTAR ESPAÇOS OU DESLOCAMENTOS QUE FACILITEM SEU ARRANCAMENTO. ESTRUTURA DA MESA COMPOSTA DE: PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM), TRAVESSAS EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO RETANGULAR DE 20 X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA POLEGADA, DIÂMETRO DE 1/4" X COMPRIMENTO 2", CABEÇA CHATA, FENDA SIMPLES. SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AMARELA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. NO MOLDE DA SAPATA DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, E A ESPESSURA DA CHAPA E O DIÂMETRO CORRESPONDENTE AO TUBO PARA O QUAL A PEÇA É ADEQUADA. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO.</p>					
---	--	--	--	--	--

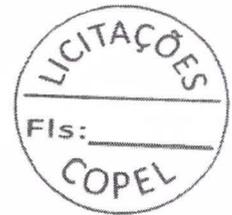
**Departamento de Compras e Licitações**

Fones: (14) 3811-1442 / 3811-1485 – e-mail: [copel@botucatu.sp.gov.br](mailto:copel@botucatu.sp.gov.br)

[www.botucatu.sp.gov.br](http://www.botucatu.sp.gov.br) – Praça Prof. Pedro Torres, 100 – CEP. 18600-900 – Centro – Botucatu/SP



**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
**Estado de São Paulo**  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
**Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024**



12	<p>CADEIRAS: CADEIRA INDIVIDUAL EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR AMARELA (PANTONE (*)1235 C). NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO.</p> <p>OBS.1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA.</p> <p>OBS.2: ASSENTO TEM DOIS FUROS NA FACE ONDE SE ENCAIXAM OS TUBOS QUE IRÁ RECEBER O ENCOSTO. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8 MM, COMPRIMENTO 12 MM. SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AMARELO (PANTONE (*) 1235 C), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. NOS MOLDES DAS SAPATAS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO.</p> <p>OBS.3: NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE</p>	Maqmó veis	UN	1.200	R\$ 285,00	R\$ 342.000,00
----	--	---------------	----	-------	------------	----------------

**Departamento de Compras e Licitações**



**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
Estado de São Paulo  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024

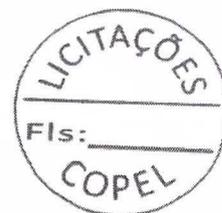


<p>RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA – REFERÊNCIA RAL (**) 7040. ACABAMENTO SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. TODOS OS ENCONTROS DE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO. DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS, ESMIRALHADAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. APLICAÇÃO DE TEXTURAS E ACABAMENTOS EM COMPONENTES INJETADOS. ESTAS DEVERÃO APRESENTAR PROFUNDIDADE MÁXIMA DE 45 MICROMETROS.</p> <p><b>FABRICAÇÃO:</b> PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR AS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E ATENDER AS RECOMENDAÇÕES DAS NORMAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. A FITA DE BORDO DEVE SER APLICADA EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM "HOT MELTING", DEVENDO RECEBER ACABAMENTO FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS. A QUALIDADE DE COLAGEM DA FITA DE BORDO DEVE APRESENTAR RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N, QUANDO ENSAIADA CONFORME ANEXO A - ENSAIO DE COLAGEM (RESISTÊNCIA À TRAÇÃO),</p>					
---	--	--	--	--	--

**Departamento de Compras e Licitações**



**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
**Estado de São Paulo**  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
**Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024**

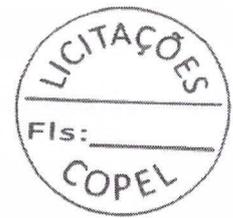


	<p>CONSTANTE NA ABNT NBR 16332: 2014 – MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. TODOS OS ENCONTROS DE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO. DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS, ESMERILHADAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. CADEIRA INDIVIDUAL EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR AMARELO (PANTONE (*) 1235 C). NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO.</p> <p>GARANTIA: DOIS ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.</p> <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>					
	<b>VALOR TOTAL DO LOTE R\$ 1.177.050,00</b>					
<b>13</b>	<p>MESA COM TAMPO EM MDP, REVESTIDO DE LAMINADO MELAMÍNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR. CONSTITUINTES: TAMPO EM MDP, COM ESPESSURA DE 25MM,</p>	Maqmó veis	UN	200	R\$1.083,0 0	R\$ 216.600,00

**Departamento de Compras e Licitações**



**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
Estado de São Paulo  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024



05

REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO FROST, NA COR BRANCA. REVESTIMENTO DA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO FROST, NA COR BRANCA. FURAÇÃO E COLOCAÇÃO DE BUCHAS EM ZAMAC, AUTOATARRAXANTES, ROSCA INTERNA 1/4", 13MM DE COMPRIMENTO. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA), PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR CINZA, COLADA COM ADESIVO "HOT MELTING". RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N. DIMENSÕES NOMINAIS DE 29MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA). ESTRUTURA DA MESA COMPOSTA DE: PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 14 (1,9MM); TRAVESSA LONGITUDINAL EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO QUADRADA 40MM X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSAS TRANSVERSAIS EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO RETANGULAR 20MM X 50MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). ALETAS DE FIXAÇÃO DO TAMPO CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO SAE 1008, CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE: PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA POLEGADA DE 1/4" X 2 1/2", CABEÇA CHATA, FENDA SIMPLES; PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA POLEGADA DE 1/4" X 2", CABEÇA CHATA, FENDA SIMPLES. PARAFUSOS AUTOATARRAXANTES

**Departamento de Compras e Licitações**



**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
Estado de São Paulo  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024



	<p>PARA MDP, DIÂMETRO DE 4,5MM, 22MM DE COMPRIMENTO, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS OU POZIDRIV. PONTEIRAS/ SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AMARELA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. NO MOLDE DA PONTEIRA/ SAPATA DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, E A ESPESSURA DA CHAPA E O DIÂMETRO CORRESPONDENTE AO TUBO PARA O QUAL A PEÇA É ADEQUADA. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO, DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. MESA: LARGURA: 700 MM (+/-3); COMPRIMENTO: 1500MM (+/-3); ALTURA DO TAMPO AO CHÃO: 594 MM (+/-6).</p>					
14	<p>BANCO COM ENCOSTO: PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM). TRAVESSA LONGITUDINAL EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO QUADRADA 40MM X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). TRAVESSAS TRANSVERSAIS EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO RETANGULAR 20MM X 50MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). SUPORTES ESTRUTURAIS E DE FIXAÇÃO DO ENCOSTO/ASSENTO CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO SAE 1008, ESPESSURA DE 3MM. SUPORTES DO ENCOSTO EM TUBO QUADRADO 25X25MM. ALETAS DE FIXAÇÃO DO TAMPO</p>	Maqmó veis	UN	400	R\$ 807,50	R\$ 323.000,00

**Departamento de Compras e Licitações**



**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
Estado de São Paulo  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024

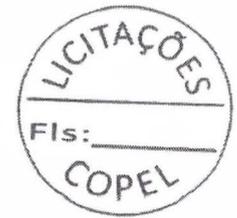


<p>CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO SAE 1008, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO TAMPO/ ASSENTO ÀS ESTRUTURAS ATRAVÉS DE PARAFUSOS 1/4" X 2 1/2", CABEÇA CHATA, BICROMATIZADOS. PARAFUSOS 1/4" X 2", CABEÇA CHATA, BICROMATIZADOS. PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES, DE 4,5MM X 22MM, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS, BICROMATIZADOS. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AMARELO, PONTEIRA PARA TUBO COM ESPESSURA DE 1,50 MM (BANCO). PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. TODOS OS ENCONTROS DE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO. DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS, 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, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b></p> <p>BANCO: LARGURA: 300 MM; COMPRIMENTO: 1350MM; ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO: 350 MM (+/-</p>					
--	--	--	--	--	--

**Departamento de Compras e Licitações**



**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
**Estado de São Paulo**  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
**Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024**



		10); COR: ESTRUTURA NA COR CINZA INJETADOS E FITA DE BORDA NA COR AMARELO LAMINADO AP NA COR CINZA.					
		<b>VALOR TOTAL DO LOTE R\$ 539.600,00</b>					
		<b>VALOR TOTAL DA PROPOSTA R\$ 6.315.030,00</b>					

2.2. Não será admitida a adesão à ata de registro de preços decorrente desta licitação.

2.3. É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados na ata de registro de preços.

### **3. VALIDADE DO REGISTRO DE PREÇOS E DAS CONTRATAÇÕES DECORRENTES**

3.1. A validade da Ata de Registro de Preços será de **1 (um) ano**, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data de divulgação no PNCP, podendo ser prorrogada por igual período, mediante a anuência do fornecedor, desde que comprovado o preço vantajoso.

3.1.1. O contrato decorrente da ata de registro de preços terá sua vigência estabelecida no próprio instrumento contratual e observará no momento da contratação e a cada exercício financeiro a disponibilidade de créditos orçamentários, bem como a previsão no plano plurianual, quando ultrapassar 1 (um) exercício financeiro.

3.1.2. Na formalização do contrato ou do instrumento substituto deverá haver a indicação da disponibilidade dos créditos orçamentários respectivos.

3.2. A contratação com os fornecedores registrados na ata será formalizada pelo órgão ou pela entidade interessada por intermédio de instrumento contratual, emissão de nota de empenho de despesa, autorização de compra ou outro instrumento hábil, conforme o art. 95 da Lei nº 14.133, de 2021.

3.2.1. O instrumento contratual de que trata o item 3.2. deverá ser assinado no prazo de validade da ata de registro de preços.

3.2.2. Os contratos decorrentes do sistema de registro de preços poderão ser alterados, observado o art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

3.2.3. A existência de preços registrados implicará compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, mas não obrigará a Administração a contratar, facultada a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, desde que devidamente justificada.

3.2.4. Se, por ocasião da formalização da contratação, algum dos documentos apresentados pelo FORNECEDOR para fins de comprovação da regularidade fiscal ou trabalhista estiver com o prazo de validade expirado, o ÓRGÃO PARTICIPANTE verificará a situação por meio eletrônico hábil de informações, certificando nos autos do processo a regularidade e anexando os documentos passíveis de obtenção por tais meios, salvo impossibilidade devidamente justificada.

#### **Departamento de Compras e Licitações**

Fones: (14) 3811-1442 / 3811-1485 – e-mail: [copel@botucatu.sp.gov.br](mailto:copel@botucatu.sp.gov.br)  
[www.botucatu.sp.gov.br](http://www.botucatu.sp.gov.br) – Praça Prof. Pedro Torres, 100 – CEP. 18600-900 – Centro – Botucatu/SP



**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
**Estado de São Paulo**  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
**Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024**



3.2.5. Se não for possível atualizá-las por meio eletrônico hábil de informações, o FORNECEDOR será notificado para, no prazo de 02 (dois) dias úteis, comprovar a sua situação de regularidade de que trata o item anterior, mediante a apresentação das certidões respectivas com prazos de validade em vigência, sob pena de cancelamento da Ata de Registro de preços com aplicação da penalidade prevista para o descumprimento total das obrigações.

3.2.6. No prazo de **5 (cinco) dias corridos** contados da data da convocação, o fornecedor deverá comparecer perante o ÓRGÃO PARTICIPANTE para assinatura do contrato ou retirada do instrumento equivalente (nota de empenho de despesa, autorização de compra ou outro instrumento hábil), alternativamente, poderá solicitar o seu envio por meio eletrônico.

3.2.7. O prazo indicado no item 3.2.6. poderá ser prorrogado, por igual período, por solicitação justificada do interessado e aceita pela Administração.

3.2.8. O não comparecimento do fornecedor para assinatura do contrato ou para retirar os instrumentos equivalentes (nota de empenho de despesa, autorização de compra ou outro instrumento hábil), ou quando solicitado o seu envio por meio eletrônico, a ausência de devolução do instrumento de contrato assinado ou no caso de instrumentos equivalente (nota de empenho de despesa, autorização de compra ou outro instrumento hábil) a ausência de envio de confirmação de recebimento dentro do prazo indicado no item 3.2.6. importará na recusa à contratação, sujeita à aplicação das sanções cabíveis.

#### **4. ALTERAÇÃO OU ATUALIZAÇÃO DOS PREÇOS REGISTRADOS**

4.1. Os preços registrados poderão ser alterados ou atualizados em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo dos bens, das obras ou dos serviços registrados, nas seguintes situações:

4.1.1. Em caso de força maior, caso fortuito ou fato do príncipe ou em decorrência de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, que inviabilizem a execução da ata tal como pactuada, nos termos da alínea "d" do inciso II do caput do art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021;

4.1.2. Em caso de criação, alteração ou extinção de quaisquer tributos ou encargos legais ou a superveniência de disposições legais, com comprovada repercussão sobre os preços registrados;

4.1.3. Na hipótese de previsão no edital de cláusula de reajustamento ou repactuação sobre os preços registrados, nos termos da Lei nº 14.133, de 2021.

4.1.3.1. No caso do reajustamento, deverá ser respeitada a contagem da anualidade e o índice previstos para a contratação;

4.1.3.2. No caso da repactuação, poderá ser a pedido do interessado, conforme critérios definidos para a contratação.

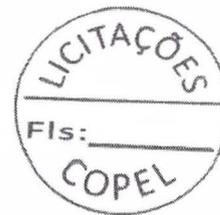
#### **5. NEGOCIAÇÃO DE PREÇOS REGISTRADOS**

---

**Departamento de Compras e Licitações**



**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
**Estado de São Paulo**  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
**Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024**



5.1. Na hipótese de o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, o órgão ou entidade gerenciadora convocará o fornecedor para negociar a redução do preço registrado.

5.1.1. Caso não aceite reduzir seu preço aos valores praticados pelo mercado, o fornecedor será liberado do compromisso assumido quanto ao item registrado, sem aplicação de penalidades administrativas.

5.1.2. Na hipótese prevista no item anterior, o gerenciador poderá convocar os fornecedores do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para verificar se aceitam reduzir seus preços aos valores de mercado e não convocará os licitantes ou fornecedores que tiveram seu registro cancelado.

5.1.3. Se não obtiver êxito nas negociações, o órgão ou entidade gerenciadora procederá ao cancelamento da ata de registro de preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção de contratação mais vantajosa.

5.1.4. Na hipótese de redução do preço registrado, o gerenciador comunicará aos órgãos e às entidades que tiverem firmado contratos decorrentes da ata de registro de preços para que avaliem a conveniência e a oportunidade de diligenciar negociação com vistas à alteração contratual, observado o disposto no art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

5.2. Na hipótese de o preço de mercado tornar-se superior ao preço registrado e o fornecedor não poder cumprir as obrigações estabelecidas na ata, será facultado ao fornecedor requerer ao gerenciador a alteração do preço registrado, mediante comprovação de fato superveniente que supostamente o impossibilite de cumprir o compromisso.

5.2.1. Neste caso, o fornecedor encaminhará, juntamente ao pedido de alteração, a documentação comprobatória ou a planilha de custos que demonstre a inviabilidade do preço registrado em relação às condições inicialmente pactuadas.

5.2.2. Na hipótese de não comprovação da existência de fato superveniente que inviabilize o preço registrado, o pedido será indeferido pelo órgão ou entidade gerenciadora e o fornecedor deverá cumprir as obrigações estabelecidas na ata, sob pena de cancelamento do seu registro, sem prejuízo das sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021, e na legislação aplicável.

5.2.3. Na hipótese de cancelamento do registro do fornecedor, nos termos do item anterior, o gerenciador poderá convocar os fornecedores do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para verificar se aceitam manter seus preços registrados.

5.2.4. Se não obtiver êxito nas negociações, o órgão ou entidade gerenciadora procederá ao cancelamento da ata de registro de preços, e adotará as medidas cabíveis para a obtenção da contratação mais vantajosa.

5.2.5. Na hipótese de comprovação da majoração do preço de mercado que inviabilize o preço registrado, conforme previsto no item 5.2 e no item 5.2.1, o órgão ou entidade gerenciadora atualizará o preço registrado, de acordo com a realidade dos valores praticados pelo mercado.

**Departamento de Compras e Licitações**



**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
**Estado de São Paulo**  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
**Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024**



5.2.6. O órgão ou entidade gerenciadora comunicará aos órgãos e às entidades que tiverem firmado contratos decorrentes da ata de registro de preços sobre a efetiva alteração do preço registrado, para que avaliem a necessidade de alteração contratual, observado o disposto no art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

## **6. CANCELAMENTO DO REGISTRO DO LICITANTE VENCEDOR E DOS PREÇOS REGISTRADOS.**

6.1. O registro do fornecedor será cancelado pelo gerenciador, quando o fornecedor:

6.1.1. Descumprir as condições da ata de registro de preços, sem motivo justificado;

6.1.2. Não assinar o contrato ou retirar a nota de empenho, ou instrumento equivalente, no prazo estabelecido pela Administração sem justificativa razoável;

6.1.3. Não aceitar manter seu preço registrado, na hipótese em que não comprovar existência de fato superveniente que inviabilize o preço registrado.

6.1.4. Sofrer sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 156 da Lei nº 14.133, de 2021.

6.1.4.1. Na hipótese de aplicação de sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 156 da Lei nº 14.133, de 2021, caso a penalidade aplicada ao fornecedor não ultrapasse o prazo de vigência da ata de registro de preços, poderá o órgão ou a entidade gerenciadora, mediante decisão fundamentada, decidir pela manutenção do registro de preços, vedadas contratações derivadas da ata enquanto perdurarem os efeitos da sanção.

6.2. O cancelamento de registros nas hipóteses previstas no item 6.1 será formalizado por despacho do órgão ou da entidade gerenciadora, garantidos os princípios do contraditório e da ampla defesa.

6.3. Na hipótese de cancelamento do registro do fornecedor, o órgão ou a entidade gerenciadora poderá convocar os licitantes que compõem o cadastro de reserva, observada a ordem de classificação.

6.4. O cancelamento dos preços registrados poderá ser realizado pelo gerenciador, em determinada ata de registro de preços, total ou parcialmente, nas seguintes hipóteses, desde que devidamente comprovadas e justificadas:

6.4.1. Por razão de interesse público;

6.4.2. A pedido do fornecedor, decorrente de caso fortuito ou força maior; ou

6.4.3. Se não houver êxito nas negociações, nas hipóteses em que o preço de mercado tornar-se superior ou inferior ao preço registrado.

## **7. DAS PENALIDADES**

7.1. Com fulcro no art. 156 da Lei nº 14.133, de 2021, a Administração poderá, garantida a prévia defesa, aplicar aos licitantes e/ou adjudicatários as seguintes sanções, sem prejuízo das responsabilidades civil e criminal:

7.1.1. advertência;

7.1.2. multa;

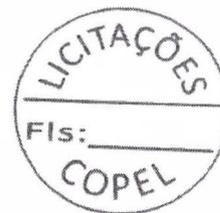
7.1.3. impedimento de licitar e contratar;

---

### **Departamento de Compras e Licitações**



**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
Estado de São Paulo  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024



- 7.1.4. declaração de inidoneidade para licitar ou contratar.
- 7.2. A CONTRATADA estará sujeita às seguintes penalidades pecuniárias:
- 7.2.1. Multa 1% (um por cento) sobre o valor da obrigação não cumprida, por dia de **atraso na entrega ou no início da prestação dos serviços**, até o máximo de 20 (vinte) dias.
- 7.2.2. No caso de **atraso por período superior a 20 (vinte) dias**, ou **pela recusa injustificada de fornecimento**, fica caracterizada a inexecução total da obrigação e acarretará o Cancelamento do da Ata de Registro de preços aplicando-se a pena de multa de 30% (trinta por cento) do valor total registrado, além da possibilidade de aplicação da pena de impedimento de licitar e contratar com a Administração Pública, pelo prazo máximo de 03 (três) anos.
- 7.3. Para aplicação das sanções de multa será facultada a defesa do interessado no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de sua intimação, nos termos do art. 157 da Lei 14.133/21.
- 7.4. Para aplicação das sanções de impedimento de licitar e contratar e declaração de inidoneidade para licitar ou contratar requererá a instauração de processo de responsabilização, nos termos do art. 158 da Lei 14.133/21.
- 7.5. Das decisões de aplicação de penalidade, caberá recurso nos termos dos artigos 166 e 167 da Lei Federal nº 14.133/21, observados os prazos nele fixados.

## **8. CONDIÇÕES GERAIS**

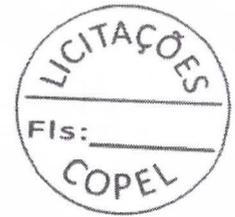
- 8.1. As condições gerais de execução do objeto, tais como os prazos para entrega e recebimento, as obrigações da Administração e do fornecedor registrado, penalidades e demais condições do ajuste, encontram-se definidos no Termo de Referência, ANEXO ao Edital.

---

### **Departamento de Compras e Licitações**



**PREFEITURA MUNICIPAL DE BOTUCATU**  
Estado de São Paulo  
**DEPARTAMENTO DE COMPRAS E LICITAÇÕES**  
Pregão Eletrônico nº 261/2.024 – Processo nº 24.190/2.024



Para firmeza e validade do pactuado, a presente Ata foi lavrada em 02 (duas) vias de igual teor, que, depois de lida e achada em ordem, vai assinada pelas partes.

Botucatu, 22 JAN 2025

**PELO ÓRGÃO GERENCIADOR:**

GILBERTO  
MARIOTTO  
PERES:137209  
24807

Assinado de forma digital por GILBERTO MARIOTTO  
PERES:13720924807  
Dados: 2025.01.10 08:08:05 -03'00'

**GILBERTO MARIOTTO PERES**  
**SECRETÁRIO MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO**

**PELA DETENTORA:**

RODNEI ALVES  
BATISTA:1139  
6485864

Assinado de forma digital por RODNEI ALVES  
BATISTA:11396485864  
Dados: 2025.01.09 08:33:25 -03'00'

**JD AÇO, INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA**  
**CONTRATADA**

**TESTEMUNHAS:**

  
Luciano Pelicci  
Chefe do Setor de Cadastro e Registro de Preços  
R.I. 2.165-2

  
João Henrique Franco  
RI 7353-9  
Auxiliar Administrativo

**Departamento de Compras e Licitações**

Fones: (14) 3811-1442 / 3811-1485 – e-mail: [copel@botucatu.sp.gov.br](mailto:copel@botucatu.sp.gov.br)  
[www.botucatu.sp.gov.br](http://www.botucatu.sp.gov.br) – Praça Prof. Pedro Torres, 100 – CEP. 18600-900 – Centro – Botucatu/SP