DO PROCESSO SEI! nº:	6016.2026/0080487-1
EDITAL DE PREGÃO ELETRÔNICO:	/SME/2026
LICITANTE:	

FICHA DE ANÁLISE DO OBJETO

OBJETO:	MESA DE USO MÚLTIPLO
	( ) ME-29 / ( ) ME-30 / ( ) ME-31

ANÁLISE VISUAL	**SIM**	**NÃO**
DESCRIÇÃO		
• Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço.		
CONSTITUINTES	**SIM**	**NÃO**
• 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. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento, conforme projeto e de talhamento.		
• Dimensões acabadas de 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 (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL; VERDE ou LARANJA (ver referências), colada com adesivo hot melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70 N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de ± 0,5mm para espessura.		
• Estrutura da mesa composta de:		
- Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm);		
- Travessa longitudinal em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção quadrada de 40 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);		
- Travessas transversais em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção 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 "Phillips" ou "Pozidriv";		
- Parafusos rosca máquina polegada de1/4" x 2", cabeça chata, fenda "Phillips" ou "Pozidriv";		
- Parafusos para MDP ("Chipboard") de 4,5mm x 22mm, cabeça panela, bicromatizados fenda "Phillips" ou "Pozidriv".		

• Ponteiras/sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL; VERDE ou LARANJA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da ponteira/sapata, devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, 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).		
OBSERVAÇÃO:	**SIM**	**NÃO**
- O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo.		
• Quatro rodízios de duplo giro com freio pedal, com as seguintes características:		
- Capacidade de carga de 40kg (por rodízio).		
- Cabeçote e garfo fabricados em chapa de carbono estampam da com acabamento cromado;		
- Espiga roscada fabricada em aço carbono, com acabamento zincado, com diâmetro de 3/8” e comprimento de 25mm;		
- Freio em nylon injetado com fibra vidro, na cor AZUL; VERDE ou LARANJA (ver referências);		
- Giro direcional das rodas suportado por cabeçote contendo pista de esferas de aço carbono;		
- Rodas com diâmetro de 50mm e largura de 19mm, fabricadas em composto termoplástico com PVC, na cor AZUL; VERDE ou LARANJA (ver referências), com dureza menor ou igual 85 Shore A e núcleo em polipropileno copolímero, na cor AZUL; VERDE ou LARANJA (ver referências);		
- Mancais da roda com furo e eixo de aço rebitado;		
- Altura mínima entre o piso e o topo do cabeçote de 68mm;.		
- Fixação à estrutura da mesa através de espiga com rosca 3/8” x 25mm com porca e contra porca para travamento.		
• 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 Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0 .		
• Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acaba mento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências).		
MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO	**SIM**	**NÃO**
• As mesas devem ser fornecidas acompanhadas do MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO, contendo no mínimo as seguintes informações:		
- Código e descrição do produto;		
- Recomendações de segurança;		
- Informações do fornecedor, do contrato e da garantia;		
- Empilhamento máximo: 04 (quatro) unidades;		
- Procedimentos para conservação e limpeza;		
- Procedimentos para acionamento da garantia ou assistência técnica.		
Observação:		
- A amostra da mesa deve ser apresentada acompanhada da amostra do MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO.		

FABRICAÇÃO	**SIM**	**NÃO**
• Para fabricação, é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas.		
• Na montagem da mesa, somente devem ser utilizados componentes em plástico injetado e fitas de bordo em conformidade com esta especificação.		
• Na montagem da mesa, devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante.		
• 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 (ver detalhamento do projeto).		
• 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 - Móveis de madeira - Fita de bordo e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.		
• A pintura deve apresentar acabamento liso e uniforme, isenta de bolhas e imperfeições. No teste de aderência da pintura, não serão tolerados destacamentos que excedam os limites definidos para Y1 /X1 (tabelas A.1 e A.2 - método A) ou Gr1 (tabela A.3 - método B), conforme ABNT NBR 11003 - Pintura industrial - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura.		
• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não de vendo 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, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos.		
REFERÊNCIAS DE CORES	**SIM**	**NÃO**
• Componentes injetados:		
- Ponteiras – cor: AZUL - referência PANTONE (*) 320 C; VERDE - referência PANTONE (*) 361 C; ou LARANJA - referência PANTONE (*) 151 C.		
• Laminado de alta pressão para revestimento da face superior do tampo - cor CINZA - referência PANTONE (*) 428 C.		
• Rodízio giratório com freio - (pedal do freio, roda e banda de rodagem) – cor: AZUL - referência PANTONE (*) 320 C; VERDE - referência PANTONE (*) 361 C; ou LARANJA - referência PANTONE (*) 151 C.		
• Pintura da estrutura - cor CINZA - referência RAL (**) 7040.		
• Fita de bordo – cor: AZUL - referência PANTONE (*) 320 C; VERDE - referência PANTONE (*) 361 C; ou LARANJA - referência PANTONE (*) 151 C.		
(*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED.		
(**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK.		
IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR	**SIM**	**NÃO**
• 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 tampo,		

contendo:		
- Nome do fornecedor;		
- Nome do fabricante;		
- Logotipo 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.		
Observação:		
- A amostra da mesa deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas para o fornecimento dos lotes, fixadas nos locais definidos. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria-prima.		
GARANTIA	**SIM**	**NÃO**
• 02 (dois) anos contra defeitos de fabricação.		
CONTROLE DE QUALIDADE	**SIM**	**NÃO**
• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.		
EMBALAGEM	**SIM**	**NÃO**
• Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto.		
• Proteger os pés com papel crepe ou com tubetes de espuma.		
• 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.		
• Não devem ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.		
• Embalagens devem apresentar soluções de baixo impacto ambiental, priorizando aquelas que envolvam sistemas de logística reversa e diminuição da diversidade de materiais.		
ROTULAGEM DA EMBALAGEM	**SIM**	**NÃO**
• Devem constar do lado externo de cada volume rótulos de fácil leitura, contendo:		
- Nome do fabricante;		
- Nome do fornecedor;		
- Código FDE;		
- Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.		
Observação:		
- A amostra da mesa deve ser entregue embalada e rotulada como especificado.		
TRANSPORTE	**SIM**	**NÃO**
• Manipular cuidadosamente.		
• Proteger contra intempéries.		
TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS	**SIM**	**NÃO**
• 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 (±) 3 mm para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações;		
- Mais ou menos (±) 1mm para furações e raios, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações;		
- Mais ou menos (±) 1º para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações;		
- Mais ou menos (±) 1,5mm para componentes injetados (exceto para furações, raios e espessuras), quando as tolerâncias não estiverem indicadas no projeto ou nas especificações;		
- Mais ou menos (±) 0,5 mm para espessura dos componentes injetados, quando as tolerâncias não estiverem in dicadas no projeto ou nas especificações.		
Observação:		
- Nos componentes plásticos, as variações decorrentes das contrações dos materiais devem ser dimensionadas de modo a atender às tolerâncias especificadas no item acima.		
• Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes mate riais: laminado fenol melamínico e chapas de MDP.		
• Espessuras de chapas de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.		

NORMAS	**APRESENTOU A DOCUMENTAÇÃO**	**NÃO APRESENTOU DOCUMENTAÇÃO**
• ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empola mento de superfícies pintadas.		
• ABNT NBR 11003:2023 - Pintura industrial - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura.		
• ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.		
• ABNT NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição à névoa salina - Métodos de ensaio.		
• BNT NBR ISO 4628-3:2022 - 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.		
DECLARAÇÕES	**APRESENTOU A DOCUMENTAÇÃO**	**NÃO APRESENTOU DOCUMENTAÇÃO**
O fornecedor deverá apresentar ainda as seguintes declarações:		
Declaração Tipo A: Origem da Matéria Prima Reciclada fabricação de injetados plásticos;		
Declaração Tipo B: Utilização de Matéria Prima Reciclada fabricação de injetados plásticos;		
Declaração de Procedência Legal da Madeira (Decreto nº 48.325/2007)		
Declaração Tipo D: Compatibilidade entre cavidades de moldes de injeção para cada componente utilizado (emitida pelo fabricante do componente);		

OBJETO:	BANQUETA
	( ) BQ-06 / ( ) BQ-07 / ( ) BQ-08

ANÁLISE VISUAL	**SIM**	**NÃO**
DESCRIÇÃO		
• Banqueta individual, empilhável, com assento em plástico injetado, montada sobre estrutura tubular de aço.		
CONSTITUINTES	**SIM**	**NÃO**
• Assento em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetado na cor AZUL; VERDE ou LARANJA (ver referências), dotado de porcas com flange ou com rebaixo, rosca métrica M6 coinjetadas. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo (conforme indicações nos projetos) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos).		
Observação:		
- O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo.		
• Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 7/8", em chapa 16 (1,5mm).		
• Fixação do assento à estrutura através de:		
- 04 porcas com flange ou rebaixo, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco--cônicos do próprio assento.;		
- 04 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), cabeça panela, fenda Philips.		
• Sapatas em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL; VERDE ou LARANJA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões e design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo (conforme indicação no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.		
Observação:		
- O nome do fabricante do componente deve obrigatoriamente estar grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo.		
• Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.		
• Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acaba mento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências).		
MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO	**SIM**	**NÃO**
• A banqueta deverá ser fornecida acompanhadas do MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO, contendo no mínimo as seguintes informações:		
- Código e descrição do produto;		
- Procedimentos para conservação e limpeza;		
- Procedimentos para acionamento da garantia ou assistência técnica.		

Observação:		
- A amostra da banqueta deve ser apresentada acompanhada amostra do "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO".		
FABRICAÇÃO	**SIM**	**NÃO**
• Para fabricação, é indispensável seguir projeto executivo, e especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material.		
• Na montagem da banqueta, somente podem ser utilizados componentes em plástico injetado em conformidade com esta especificação.		
• Na montagem da banqueta, devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante.		
• Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante no projeto.		
• Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.		
• A pintura deve apresentar acabamento liso e uniforme, isenta de bolhas e imperfeições. No teste de aderência da pintura, não serão tolerados destacamentos que excedam os limites definidos para Y1 X1 (tabelas A.1 e A.2 - método A) ou Gr1 (tabela A.3 - método B), conforme ABNT NBR 11003 - Pintura industrial - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura.		
• 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.		
REFERÊNCIAS DE CORES	**SIM**	**NÃO**
• Componentes injetados:		
- Assento e sapatas – cor: AZUL - referência PANTONE (*) 320 C; VERDE - referência PANTONE (*) 361 C; ou LARANJA - referência PANTONE (*) 151 C.		
• Pintura das estruturas - cor CINZA - referência RAL (**) 7040.		
(*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED.		
(**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK.		
IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR	**SIM**	**NÃO**
• 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;		
- Logotipo 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.		
Observação:		

- A amostra da banqueta deve ser apresentada com a etiqueta a ser utilizada para, fixada no local definido. Enviar etiqueta em duplicata para análise da matéria prima.		
GARANTIA	**SIM**	**NÃO**
• 02 (dois) anos contra defeitos de fabricação.		
CONTROLE DE QUALIDADE	**SIM**	**NÃO**
• Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos.		
EMBALAGEM	**SIM**	**NÃO**
• Embalar cada banqueta individualmente, recobrindo o assento com papelão ondulado, plástico bolha ou manta de polietileno expandido, de gramatura adequada às características do produto.		
• Proteger os pés com papel crepe ou com tubetes de espuma.		
• Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem quando esta acarretar dificuldade de sua remoção.		
• Empilhar em grupo máximo de seis banquetas, devidamente amarradas.		
• Não devem ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.		
• Embalagens devem apresentar soluções de baixo impacto ambiental, priorizando aquelas que envolvam sistemas de logística reversa e diminuição da diversidade de materiais.		
ROTULAGEM DA EMBALAGEM	**SIM**	**NÃO**
• Devem constar do lado externo de cada volume rótulos de fácil leitura, contendo:		
- Nome do fabricante;		
- Nome do fornecedor;		
- Código FDE;		
- Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.		
Observação:		
- A amostra da banqueta deve ser entregue embalada e rotulada como especificado.		
TRANSPORTE	**SIM**	**NÃO**
• Manipular cuidadosamente.		
• Proteger contra intempéries.		
TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS	**SIM**	**NÃO**
• Asseguradas as condições de montagem das banquetas, 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 (±) 1mm para furações e raios, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações;		
- Mais ou menos (±) 1º para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações;		
- Mais ou menos (±) 1,5mm para componentes injetados (exceto para furações, raios e espessuras), quando as tolerâncias não estiverem indicadas no projeto ou nas especificações;		
- Mais ou menos (±) 0,5 mm para espessura dos componentes injetados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas no projeto ou nas		

especificações.		
Observação:		
- Nos componentes plásticos, as variações decorrentes das contrações dos materiais devem ser dimensionadas de modo a atender às tolerâncias especificadas no item acima.		
• Espessuras e bitolas de tubos de aço devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.		

NORMAS	**APRESENTOU A DOCUMENTAÇÃO**	**NÃO APRESENTOU DOCUMENTAÇÃO**
• ABNT NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empola mento de superfícies pintadas.		
• ABNT NBR 11003:2023- Pintura industrial - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura.		
• ABNT NBR 17088:2023 - Corrosão por exposição à névoa salina - Métodos de ensaio.		
• ABNT NBR ISO 4628-3:2022 - 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.		
• A Observação: -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.		
DECLARAÇÕES	**APRESENTOU A DOCUMENTAÇÃO**	**NÃO APRESENTOU DOCUMENTAÇÃO**
O fornecedor deverá apresentar ainda as seguintes declarações:		
Declaração Tipo A: Origem da Matéria Prima Reciclada fabricação de injetados plásticos;		
Declaração Tipo B: Utilização de Matéria Prima Reciclada fabricação de injetados plásticos;		
Declaração de Procedência Legal da Madeira (Decreto nº 48.325/2007)		
Declaração Tipo D: Compatibilidade entre cavidades de moldes de injeção para cada componente utilizado (emitida pelo fabricante do componente);		