



ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 2022. 11.16.1

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 2022.08.12.1

Pelo presente instrumento, o **MUNICÍPIO DE CRATO/CE**, pessoa jurídica de direito público interno, inscrita no CNPJ Nº. 07.587.975/0001-07, com sede no Largo Julio Saraiva, S/N, Centro, Crato/CE, através da(s) **SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO** neste ato representado pela respectiva Secretária, Sra. **GERMANA MARIA BRITO RODRIGUES ALENCAR**, inscrita no CPF nº **326.026.773-53**, foi lavrada a presente Ata de Registro de Preços, conforme deliberação da Ata do Pregão Eletrônico nº 2022.08.12.1, do respectivo resultado homologado 16 de novembro de 2022, publicado no Diário Oficial do Município 16 de novembro de 2022, que vai assinada pelo órgão gerenciador e órgãos participantes, pelos representantes legais dos detentores do registro de preços, todos qualificados e relacionados ao final, a qual será regida pelas cláusulas e condições seguintes:

CLÁUSULA PRIMEIRA - DO FUNDAMENTO LEGAL

1. O presente instrumento fundamenta-se:

- no Pregão Eletrônico nº 2022.08.12.1
- na Lei Federal nº 10.520, de 17 de julho de 2002;
- na Lei Federal nº 8666, de 21/6/1993 e suas alterações.

CLÁUSULA SEGUNDA - DO OBJETO

Esta Ata tem por objeto a **SELEÇÃO DE MELHOR PROPOSTA PARA REGISTRO DE PREÇOS VISANDO FUTURAS E EVENTUAIS AQUISIÇÕES DE MOBILIÁRIOS, PARA ATENDER AS NECESSIDADES DA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO DO MUNICÍPIO DE CRATO-CE**, cujas especificações e quantitativos encontram-se detalhados no Termo de Referência do edital de Pregão Eletrônico nº 2022.08.12.1, que passa a fazer parte desta Ata, juntamente com as propostas de preços apresentadas pelos fornecedores classificados em primeiro lugar.

Subcláusula Única - Este instrumento não obriga a Administração a firmar contratações exclusivamente por seu intermédio, podendo realizar licitações específicas, obedecida a legislação pertinente, sem que, desse fato, caiba recurso ou indenização de qualquer espécie aos detentores do registro de preços, sendo-lhes assegurado a preferência em igualdade de condições.

CLÁUSULA TERCEIRA - DA VALIDADE DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

A presente Ata de Registro de Preços terá validade pelo prazo **12 (doze) meses**, contados a partir da data da sua assinatura.

CLÁUSULA QUARTA - DA GERÊNCIA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS



Caberá à **Secretaria de Educação** o gerenciamento deste instrumento no seu aspecto operacional e nas questões legais.

CLÁUSULA QUINTA - DA UTILIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

Em decorrência da publicação desta Ata, o órgão participante do SRP poderá firmar contratos com os fornecedores com preços registrados, devendo comunicar ao órgão gestor a recusa do detentor de registro de preços em fornecer os bens no prazo estabelecido pelos órgãos participantes.

Subcláusula Primeira – O fornecedor terá o prazo de 05 (cinco) dias úteis, contados a partir da convocação, para a assinatura do contrato. Este prazo poderá ser prorrogado uma vez por igual período, desde que solicitado durante o seu transcurso e, ainda assim, se devidamente justificado e aceito.

CLÁUSULA SEXTA - DAS OBRIGAÇÕES E RESPONSABILIDADES

O detentor do registro de preços, durante o prazo de validade desta Ata, fica obrigado a:

I - Atender aos pedidos efetuados pelos Órgãos ou entidades participantes do Sistema de Registro de Preços, durante a sua vigência.

II - Executar o objeto, por preço unitário registrado, nas quantidades indicadas pelos órgãos ou entidades participantes do Sistema de Registro de Preços e nos prazos a serem definidos no instrumento contratual.

III - Cumprir, quando for o caso, as condições de garantia do objeto, responsabilizando-se pelo período oferecido em sua proposta comercial, observando o prazo mínimo exigido pela Administração.

Subcláusula Primeira - Caberá à CONTRATADA providenciar a substituição de qualquer profissional envolvido na execução do objeto contratual, cuja conduta seja considerada indesejável pela fiscalização da CONTRATANTE.

CLÁUSULA SÉTIMA - DOS PREÇOS REGISTRADOS

Os preços registrados são os preços unitários ofertados na proposta da signatária desta Ata, os quais estão relacionados e em consonância com o Mapa de Preços dos itens, anexo a este instrumento, e servirão de base para futuras aquisições, observadas as condições de mercado.

CLÁUSULA OITAVA - DOS LICITANTES QUE ACEITARAM COTAR O MESMO PREÇO DO LICITANTE VENCEDOR

Conforme previsto no inciso II, art. 11 do Decreto Federal nº 7.892/13 e, o registro dos licitantes que aceitarem cotar os bens ou serviços com preços iguais ao do licitante vencedor, na sequência da classificação do certame é o seguinte:

(NENHUM LICITANTE MANIFESTOU INTERESSE)

CLÁUSULA NONA – DA REVISÃO DOS PREÇOS REGISTRADOS

Os preços registrados só poderão ser revistos nos casos previstos nos arts. 17 e 18, do Decreto nº 7.892/2013.

CLÁUSULA DÉCIMA – DO CANCELAMENTO DO REGISTRO DE PREÇOS

Os preços registrados na presente Ata poderão ser cancelados de pleno direito nas situações previstas nos arts. 20 e 21, do Decreto nº 7.892/2013.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DAS CONDIÇÕES PARA A AQUISIÇÃO

As aquisições de bens que poderão advir desta Ata de Registro de Preços serão formalizadas por meio de instrumento contratual a ser celebrado entre o órgão participante/interessado e o fornecedor.

Subcláusula Primeira – Caso o fornecedor classificado em primeiro lugar, não cumpra o prazo estabelecido pelo órgão participante/interessado, ou se recuse a efetuar o fornecimento, terá o seu registro de preço cancelado, sem prejuízo das demais sanções previstas em lei e no instrumento contratual.

Subcláusula Segunda – Neste caso, o órgão participante comunicará ao órgão gestor, competindo a este convocar sucessivamente por ordem de classificação, os demais fornecedores.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – DA ENTREGA E DO RECEBIMENTO

Subcláusula Primeira – Quanto à entrega:

- a) O objeto contratual deverá ser entregue em conformidade com as especificações estabelecidas no Termo de Referência, no prazo de 30 (trinta) dias, contado a partir do recebimento da ORDEM DE COMPRA pela contratada no local definido pela contratante.
- b) Fica o Fornecedor obrigado a informar as secretarias municipais, no prazo máximo de 05(cinco) dias após a assinatura da ORDEM DE COMPRA, a previsão de início das entregas e o cronograma com a data prevista de cada entrega, semanalmente, até o final da execução. Tal previsão só poderá ser alterada, mediante justificação e autorização das secretarias municipais, com antecedência mínima de 05(cinco) dias. A Secretaria fica reservado o direito de solicitar, pontualmente, alteração da ordem das entregas, com antecedência mínima de 05(cinco) dias.
- c) Os itens adquiridos junto ao Fornecedor deverão ter **GARANTIA** de 02 (DOIS) anos, contra defeitos de fabricação, a contar da data de entrega dos itens.
- d) A entrega do objeto será de inteira responsabilidade da CONTRATADA, sendo esta responsável por toda despesa decorrente de transporte e descarregamento do objeto, comprometendo-se ainda integralmente com eventuais danos causadas a ele.
- e) Os atrasos ocasionados por motivo de força maior ou caso fortuito, desde que justificados até 02 (dois) dias úteis antes do término do prazo de entrega, e aceitos pela contratante, não serão considerados como inadimplemento contratual.
- f) A CONTRATADA deverá entregar qualquer quantidade solicitada pelo município, não podendo, portanto, estipular cotas mínimas ou máximas para entrega.



g) A responsabilidade administrativa pelo recebimento do objeto tal qual estipulado no edital será exclusiva do servidor autorizado e/ou servidores indicados através de cláusula de fiscalização no Contrato a ser celebrado pelo órgão participante, encarregado de acompanhar a execução do processo de entrega e recebimento dos objetos da Ata, conforme art. 67 da Lei 8.666/93.

Subcláusula Segunda - Quanto ao recebimento:

I - Para os produtos, deverá ser emitida fatura e nota fiscal em nome do Município de CRATO/CE.

II - As informações necessárias para emissão da fatura e nota fiscal deverão ser requeridas junto ao órgão solicitante.

III - Caso o produto licitado não atenda às especificações exigidas ou apresente defeitos, não será aceito, sujeitando-se o fornecedor à aplicação das penalidades previstas no termo do contrato.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - DO PAGAMENTO

O pagamento advindo do objeto desta Ata de Registro de Preços será proveniente dos recursos dos órgãos e entidades participantes, será efetuado até 30 (trinta) dias contados da data da apresentação da nota fiscal/fatura devidamente atestada pelo gestor da contratação, mediante crédito em conta corrente em nome da contratada, preferencialmente no Banco Bradesco.

Subcláusula Primeira - A nota fiscal/fatura que apresente incorreções será devolvida à contratada para as devidas correções. Nesse caso, o prazo de que trata o subitem anterior começará a fluir a partir da data de apresentação da nota fiscal/fatura corrigida.

Subcláusula Segunda - Não será efetuado qualquer pagamento à contratada, em caso de descumprimento das condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.

Subcláusula Terceira - É vedada a realização de pagamento antes da execução do objeto ou se o mesmo não estiver de acordo com as especificações do Anexo I - Termo de Referência do edital do Pregão Eletrônico nº 2022.08.12.1.

Subcláusula Quarta - Os pagamentos encontram-se ainda condicionados à apresentação dos comprovantes:

a) Documentação relativa à regularidade para com a Seguridade Social (INSS), Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS), Trabalhista e Fazendas Federal, Estadual e Municipal.

Subcláusula Quinta - Toda a documentação exigida deverá ser apresentada em original ou por qualquer processo de reprografia, obrigatoriamente autenticada em cartório. Caso esta documentação tenha sido emitida pela Internet, só será aceita após a confirmação de sua autenticidade.



CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA - DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

Subcláusula Primeira - No caso de inadimplemento de suas obrigações, a contratada estará sujeita, sem prejuízo das sanções legais nas esferas civil e criminal, às seguintes penalidades:

14.1.1. Multas, estipuladas na forma a seguir:

- a) multa moratória de 0,33% (trinta e três centésimos por cento) por dia de atraso na entrega de material ou execução de serviços, até o limite de 9,99%, correspondente a até 30 (trinta) dias de atraso, calculado sobre o valor correspondente à parte inadimplente, excluída, quando for o caso, a parcela correspondente aos impostos destacados no documento fiscal;
- b) multa indenizatória de 10% (dez por cento) sobre o valor total da adjudicação da licitação em caso de recusa do infrator em assinar a ata de registro de preços e/ou contrato, ou recusar-se a aceitar ou retirar o instrumento equivalente;
- c) multa de 3% (três por cento) sobre o valor de referência para a licitação, na hipótese do infrator retardar o procedimento de contratação ou descumprir preceito normativo ou as obrigações assumidas;
- d) multa de 3% (três por cento) sobre o valor total da adjudicação da licitação, quando houver descumprimento das normas jurídicas atinentes ou das obrigações assumidas;
- e) multa de 5% (cinco por cento) sobre o valor total da adjudicação da licitação, na hipótese de o infrator entregar objeto contratual em desacordo com a qualidade, especificações e condições contratadas e/ou com vício, irregularidade ou defeito oculto, que torne o objeto impróprio para o fim a que se destina;
- f) multa indenizatória de 10% (dez por cento) sobre o valor total do contrato ou da ata de registro de preços, quando o infrator der causa, respectivamente, à rescisão do contrato ou ao cancelamento da ata de registro de preços;
- g) multa indenizatória, a título de perdas e danos, na hipótese de o infrator ensejar a rescisão do contrato ou cancelamento da ata de registro de preços e sua conduta implicar em gastos à Administração Pública superiores aos contratados ou registrados.

Subcláusula Segunda - O licitante que ensejar falhar ou fraudar na execução do contrato, comportar-se de modo inidôneo, fizer declaração falsa ou cometer fraude fiscal, ficará impedido de licitar e contratar com a Administração Municipal e será descredenciado nos sistemas cadastrais de fornecedores, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, sem prejuízo das multas previstas neste instrumento e das demais cominações legais.

Subcláusula Terceira - O CONTRATADO recolherá a multa por meio de:

- a) Documento de Arrecadação Municipal (DAM), podendo ser substituído por outro instrumento legal, em nome do Órgão contratante. Caso não o faça, será cobrado pela via judicial.
- b) Descontos *ex-officio* de qualquer crédito existente da CONTRATADA ou cobradas

SECRETARIA
DE EDUCAÇÃO



PREFEITURA DO
CRATO

MSH
CRD



judicialmente e terão como base de cálculo o cronograma inicial dos serviços.

Subcláusula Quarta - Nenhuma sanção será aplicada sem garantia da ampla defesa e contraditório, na forma da lei.

CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA - DO FORO

Fica eleito o foro do município de Crato, para conhecer das questões relacionadas com esta Ata que não possam ser resolvidas pelos meios administrativos.

Assinam esta Ata, os signatários relacionados e qualificados a seguir, os quais firmam o compromisso de zelar pelo fiel cumprimento das suas cláusulas e condições.

Signatários:

Crato - CE, 16 de NOVEMBRO de 2022.


MUNICÍPIO DE CRATO/CE
CNPJ Nº. 07.587.975/0001-07
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO
GERMANA MARIA BRITO RODRIGUES ALENCAR
CPF Nº 326.026.773-53
CONTRATANTE

JOSE ZITO BEZERRA
FILHO:2003763546
8

Assinado de forma digital por
JOSE ZITO BEZERRA
FILHO:20037635468
Dados: 2022.11.16 15:03:33
-03'00'

MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA
CNPJ Nº 02.464.845/0001-63
JOSÉ ZITO BEZERRA FILHO
CPF Nº 200.376.354-68
CONTRATADO



ANEXO ÚNICO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 2022.11.16.1

MAPA DE PREÇOS DOS BENS

Este documento é parte da Ata de Registro de Preços acima referenciada, celebrada entre os órgãos participantes e os fornecedores, cujos preços estão a seguir registrados em face da realização do Pregão Eletrônico nº 2022.08.12.1.

EMPRESA(S) VENCEDORA(S):

MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA, inscrita no CNPJ sob o Nº 02.464.845/0001-63, sediada na BR 101, KM 127, Distrito industrial, São José de Mipibu-RN, CEP: 59.162-000, Fone: (84) 3273.2724, e-mail: moveisjbloja@yahoo.com.br, pelo seu representante legal, Sr. JOSÉ ZITO BEZERRA FILHO, inscrito no CPF Nº 200.376.354-68.

LOTE 02 - AMPLA PARTICIPAÇÃO

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND.	MARCA	QTD	VALOR UNIT	VALOR TOTAL
01	<p>ARMÁRIO DE MADEIRA BALCÃO MEDINDO 0,75 X 0,80 X 0,45M (H x L x P) COM 02 PORTAS E 1 PRATELEIRA.</p> <p>TAMPO: em MDP cinza de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, fixado a estrutura através de dispositivo de fixação VB36 cor cinza. LATERAIS: em MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro, fixado ao tampo e ao fundo através de dispositivo de fixação VB36 na cor cinza. PRATELEIRA REMOVÍVEL: em MDP cinza de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento em fita de PVC de 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5mm, apoiadas em pinos de PVC permitindo regulagem de altura. Quantidade: 01 unidade. PORTAS: em MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em</p>	UND.	MÓVEIS JB ARMÁRIOS DE MADEIRA MDP	401	R\$ 1.040,98	R\$ 417.432,98



1456



<p>fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro, fixadas as laterais através de 04 dobradiças permitindo abertura das portas a até 270 graus, com puxadores cromados. Uma porta contendo fechadura cilíndrica para armário de madeira com chaves em duplicata com alma interna em aço, e a outra contendo 02 fechos em termoplástico fixados na parte interna através de parafusos auto-atarraxantes. COSTAS E BASE: em MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro com a base fixada as laterais através de dispositivo de fixação VB36 cinza. PÉS: em tubo de aço 30x60x1,20mm em quadro, com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso, pintura epóxi aplicado pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa, na cor cinza, com ponteiros em PVC nas extremidades, fixado ao fundo do armário através de parafusos auto-atarraxantes, contendo pés-niveladores sextavados em PVC na cor preta, e com parafuso de 3/8" x 1". O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13961 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARMÁRIOS); Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos da ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>					
02	UND.	MÓVEIS JB ARMÁRIOS DE MADEIRA MDP	03	R\$ 1.686,59	R\$ 5.059,77



1457



<p>espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro, fixado ao tampo e ao funço através de dispositivo de fixação VB36 na cor cinza. PRATELEIRAS REMOVÍVEIS: em MDP cinza de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento em fita de PVC de 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5mm, apoiadas em pinos de PVC permitindo regulagem de altura. Quantidade: 03 unidades. PORTAS: em MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro, fixadas as laterais através de 06 dobradiças permitindo abertura das portas a até 270 graus, com puxadores cromados. Uma porta contendo fechadura cilíndrica para armário de madeira com chaves em duplicata com alma interna em aço, e a outra contendo 02 fechos em termoplástico fixados na parte interna através de parafusos auto-atarraxantes. COSTAS E BASE: em MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro com a base fixada as laterais através de dispositivo de fixação VB36 cinza. PÉS: em tubo de aço 30x60x1,20mm em quadro, com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso, pintura epóxi aplicado pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa, na cor cinza, com ponteiros em PVC nas extremidades, fixado ao fundo do armário através de parafusos auto-atarraxantes, contendo pés-niveladores sextavados em PVC na cor preta, e com parafuso de 3/8"x1". O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13961 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARMÁRIOS); Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos da ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E</p>					
--	--	--	--	--	--



	VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).					
03	<p>ARMÁRIO DE MADEIRA SEMI-ABERTO MEDINDO: 1,60 X 0,80 X 0,45M (H x L x P) COM 02 PORTAS E 3 PRATELEIRAS.</p> <p>TAMPO: em MDP cinza de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, fixado a estrutura através de dispositivo de fixação VB36 cor cinza. LATERAIS: em MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro, fixado ao tampo e ao fundo através de dispositivo de fixação VB36 na cor cinza. PRATELEIRAS: duas prateleiras removíveis (uma superior e uma inferior) apoiadas em pinos de PVC permitindo regulagem de altura e uma fixa (servindo como subtampo das portas) em MDP cinza de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento em fita de PVC de 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5mm. Quantidade: 03 unidades. PORTAS: em MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro, fixadas as laterais através de 06 dobradiças permitindo abertura das portas a até 270 graus, com puxadores cromados. Uma porta contendo fechadura cilíndrica para armário de madeira com chaves em duplicata com alma interna em aço, e a outra contendo 02 fechos em termoplástico fixados na parte interna da mesma através de parafusos auto-atarraxantes. COSTAS E BASE: em MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro com a base fixada as laterais através de dispositivo de fixação VB36 cinza. PÉS: em tubo de aço 30x60x1,20mm em quadro, com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso, pintura epóxi aplicada pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa, na cor cinza, com ponteiras em PVC nas extremidades, fixadas ao fundo do armário através de parafusos auto-atarraxantes, contendo pés-niveladores sextavados em PVC na cor preta, e com parafuso de 3/8"x1". O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo</p>	UND.	MÓVEIS JB ARMÁRIOS DE MADEIRA MDP	16	R\$ 1.413,31	R\$ 22.612,96



1459



	<p>fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13961 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARMÁRIOS); Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos da ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>					
04	<p>MESA DE TRABALHO MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM DUAS GAVETAS. Mesa reta, estrutura em aço, composta por: TAMPO constituído em MDP cinza de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro. Dotados com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. PAINEL FRONTAL em madeira MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro. Calha horizontal estrutural para passagem de fiação sob o tampo, com pelo menos duas vias, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço #20 de espessura, fixada ao tampo e ao painel através de 05 parafusos auto atarrachantes, 4,5 x 16mm para madeira. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de parafuso M6 x 75 mm tampinha/ Allen e porca cilíndrica M6. ESTRUTURA: formada com 02 colunas verticais em chapa de aço #18 viradas no formato semi-oblongo com raio de 20mm nas partes externas das colunas, medindo 627 x 220 x 40mm (H x L x C) com calhas removíveis através de encaixes em chapa # 18 com 02 passa fios internos. Base inferior estampada em chapa de aço #14, medindo 600 x 60 x 30mm (C x L x H), em formato trapezoidal com suportes soldados para receber sapatas niveladoras, com fixação através de rebites repuxo com rosca M8. A coluna vertical deverá receber na parte interna três reforços em chapa de aço de 1x1/4, para fixação da calha de fiação com</p>	UND.	MÓVEIS JB MESAS DE TRABALH O	148	R\$ 926,00	R\$ 137.048,00



	<p>rosca M6 no suporte. A parte superior da estrutura será em tubo de aço 40x20mm chapa #18. Entre as colunas verticais da estrutura deverá haver dois divisores de cabo com 03 rasgos para passagem de fiação. Os divisores de cabo são de chapa de aço #18. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso 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, na cor preta, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros. GAVETEIRO FIXO: com duas gavetas, corpo constituído de MDP cinza de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas de PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Fechadura com fechamento simultâneo das duas gavetas, com duas chaves. Gavetas confeccionadas em aço #22 no mínimo, com tratamento de fosfatização por imersão e pintura epóxi pelo sistema eletrostático, com polimerização em estufa. Frente das gavetas em MDP cinza de 18 mm de espessura. Puxadores do tipo zamak niquelados redondo com forma côncava com aproximadamente 110 mm de comprimento. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS - CLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos da ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>					
05	<p>MESA DE TRABALHO EM L MEDINDO 1,35 X 1,35 X 0,60 X 0,74M COM DUAS GAVETAS. Mesa reta, estrutura em aço, composta por TAMPO inteiriço em formato de "L", tipo estação de trabalho, constituído em MDP cinza de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-</p>	UND.	MÓVEIS JB MESAS DE TRABALH O EM L	39	R\$1.473,1 5	R\$ 57.452,85



1469



<p>melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro. Dotados com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. PAINÉIS FRONTAIS: em madeira MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro. Calha horizontal estrutural para passagem de fiação sob o tampo, com pelo menos duas vias, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço # 20 de espessura, fixada ao tampo e ao painel através de 05 parafusos auto atarrachante, 4,5 x 16mm para madeira. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de parafuso M6 x 75 mm tampinha/ Allen e porca cilíndrica M6. ESTRUTURA: formada com coluna central em tubo metalon 40 x 40 x 1,50mm e pés laterais formados através de 02 colunas verticais em chapa de aço #18 viradas no formato semi-oblongo com raio de 20mm nas partes externa das colunas, medindo 627 x 220 x 40mm (H x L x C) com calhas removíveis através de encaixes em chapa # 18 com 02 passa fios internos. Base inferior estampada em chapa de aço #14, medindo 600 x 60 x 30mm (C x L x H), em formato trapezoidal com suportes soldados para receber sapatras niveladoras, com fixação através de rebites repuxo com rosca M8. A coluna vertical deverá receber na parte interna três reforços em chapa de aço de "1x1/4, para fixação da calha de fiação com rosca M6 no suporte. A parte superior da estrutura será em tubo de aço 40x20mm chapa #18. Entre as colunas verticais da estrutura deverá haver dois divisores de cabo com 03 rasgos para passagem de fiação. Os divisores de cabo são de chapa de aço #18. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso 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, na cor preta, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros. GAVETEIRO FIXO: com duas gavetas, corpo constituído de MDP cinza de 18mm de espessura, revestido em laminado melaminico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas de PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Fechadura com fechamento simultâneo das duas gavetas, com duas chaves. Gavetas confeccionadas em aço #22 no mínimo, com tratamento de fosfatização por imersão e pintura epóxi pelo sistema eletrostático, com polimerização em estufa. Frente das gavetas em MDP cinza de 18 mm de espessura. Puxadores do tipo zamak niquelados redondo com forma côncava com aproximadamente 110 mm de comprimento. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas</p>				
--	--	--	--	--

SECRETARIA
DE EDUCAÇÃO



PREFEITURA DO
CRATO

1662

	<p>especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS - CLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos da ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>					
06	<p>MESA DE REUNIÃO CIRCULAR MEDINDO 1,20 X 0,75M. Com tampo em aglomerado de 25mm de espessura, medindo 1,20m de diâmetro, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão na cor cinza, bordas retas encabeçadas com fita de poliestireno na mesma cor do tampo com espessura de 2,0mm. Altura do tampo em relação ao solo de 75cm. Estrutura metálica em aço com tratamento anti-corrosivo e anti-ferruginoso, pintura epóxi na cor cinza, sendo 04 travessas superiores em tubo de aço 25x25x1,20mm contendo ponteiras em polipropileno nas extremidades, contendo chapas de aço de 1,50mm de espessura em formato delta soldadas ao tubo central como forma de reforçar a sustentação do tampo, e travessas inferiores em tubo de aço 30 x 50 x 1,50mm, contendo ponteiras em polipropileno nas extremidades na cor preta e sapatas niveladoras sextavadas de polipropileno, sustentação vertical através de tubo central em aço redondo de 3" x 1,20mm. Fixação da estrutura ao tampo através de parafusos auto-atarraxantes. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS - CLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos da ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por</p>	UND.	MÓVEIS JB MESAS DE REUNIÃO REDONDA	47	R\$ 605,44	R\$ 28.455,68

SECRETARIA
DE EDUCAÇÃO



PREFEITURA DO
CRATO

1463



PREFEITURA MUNICIPAL DE FORQUILHA
346
FLS.

<p>Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>					
<p>07</p> <p>MESA PARA COMPUTADOR MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM SUPORTE TECLADO. Mesa reta, estrutura em aço, composta por: TAMPO: constituído em MDP cinza de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro. Dotados com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. PAINEL FRONTAL: em madeira MDP cinza de 15 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro. Calha horizontal estrutural para passagem de fiação sob o tampo, com pelo menos duas vias, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço # 20 de espessura, fixada ao tampo e ao painel através de 05 parafusos auto atarrachante, 4,5 x 16mm para madeira. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de parafuso M6 x 75 mm tampinha/ Allen e porca cilíndrica M6. ESTRUTURA: formada com 02 colunas verticais em chapa de aço #18 viradas no formato semi-oblongo com raio de 20mm nas partes externa das colunas, medindo 627 x 220 x 40mm (H x L x C) com calhas removíveis através de encaixes em chapa # 18 com 02 passa fios internos. Base inferior estampada em chapa de aço #14, medindo 600 x 60 x 30mm (C x L x H), em formato trapezoidal com suportes soldados para receber sapatas niveladoras, com fixação através de rebites repuxo com rosca M8. A coluna vertical deverá receber na parte interna três reforços em chapa de aço de "1x1/4", para fixação da calha de fiação com rosca M6 no suporte. A parte superior da estrutura será em tubo de aço 40x20mm chapa #18. Entre as colunas verticais da estrutura deverá haver dois divisores de cabo com 03 rasgos para passagem de fiação. Os divisores de cabo são de chapa de aço #18. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso 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, na cor preta, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros. Suporte teclado retrátil constituído de MDP cinza de</p>	<p>UND.</p>	<p>MÓVEIS JB MESAS DE TRABALH O</p>	<p>240</p>	<p>RS 656,67</p>	<p>RS 157.600,80</p>



1464



	<p>15mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas de PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco, medindo: 0,30 x 0,50m. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS - CLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos da ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>					
08	<p>MESA DE REUNIÃO MEDINDO 2,00 X 1,00 X 0,74M (L x P x H). Mesa reta, estrutura em aço, composta por: TAMPO: ovalado constituído em MDP cinza de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro. Dotados com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. PAINEL CENTRAL: em madeira MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de borda em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro. Calha horizontal estrutural para passagem de fiação sob o tampo, com pelo menos duas vias, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço # 20 de espessura, fixada ao tampo e ao painel através de 05 parafusos auto atarrachante, 4,5 x 16mm para madeira. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de parafuso M6 x 75 mm tampinha/ Allen e porca cilíndrica M6. ESTRUTURA: formada com 02 colunas verticais em chapa de aço #18 viradas no</p>	UND.	MÓVEIS JB MESAS DE REUNIÃO	42	RS 1.130,20	RS 47.468,40



<p>formato semi-oblongo com raio de 20mm nas partes externa das colunas, medindo 627 x 220 x 35mm (H x L x C) com calhas removíveis através de encaixes em chapa # 18 com 02 passa fios internos. Base inferior estampada em chapa de aço#14, medindo 1000 x 60 x 30mm (C x L x H), em formato trapezoidal com suportes soldados para receber sapatas niveladoras, com fixação através de rebites repuxo com rosca M8. A coluna vertical deverá receber na parte interna três reforços em chapa de aço de "1x1/4, para fixação da calha de fiação com rosca M6 no suporte. A parte superior da estrutura será em tubo de aço 40x20mm chapa #18. Entre as colunas verticais da estrutura deverá haver dois divisores de cabo com 03 rasgos para passagem de fiação. Os divisores de cabo são de chapa de aço #18. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso 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, na cor cinza, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS - CLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos da ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>						
<p align="center">VALOR TOTAL= R\$ 873.131,44(oitocentos e setenta e três mil cento e trinta e um reais e quarenta e quatro centavos)</p>						

LOTE 04- AMPLA PARTICIPAÇÃO

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND.	MARCA	QTD	VALOR UNIT	VALOR TOTAL
01	ARMÁRIO ALTO EM AÇO COM 02 PORTAS MEDINDO 1,98 X 0,90 X 0,45M (H X L X P). Armário com 02 (duas) portas em chapa de aço, tratamento anticorrosivo e antiferruginoso, pintura epóxi aplicada pelo processo de	UND.	MÓVEIS JB ARMÁRIOS DE AÇO	94	R\$ 1.756,44	R\$165.105,36



	<p>deposição eletrostática com secagem em estufa a 200 graus, na cor cinza. Corpo: laterais, tampos superior e inferior em chapa de aço nº 24 com 02 portas, também confeccionados em chapa 24, cada porta deverá conter 03 (três) dobradiças internas, e 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90 graus com 02 (duas) chaves cada. Equipado com 04 prateleiras em chapa 24 reguláveis de 50 em 50 mm através de cremalheira borda em dobra dupla e reforço tipo ômega para suportar carga de 50 kg uniformemente distribuídos, sendo opcional a utilização de mais prateleiras. Todos os componentes deverão ser soldados através do sistema MIG. Todo o material e processo de fabricação utilizado não deverá comprometer a integridade física dos usuários, a exemplo de partes cortantes, rebarbas, respingos de solda ou cantos agudos. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13961 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARMÁRIOS); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>					
02	<p>ARMÁRIO BAIXO EM AÇO COM 02 PORTAS MEDINDO 1,60 X 0,75 X 0,45M (H X L X P). Armário com 02 (duas) portas em chapa de aço, tratamento anticorrosivo e antiferruginoso, pintura epóxi aplicada pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa a 200 graus, na cor cinza. Corpo: laterais, tampos superior e inferior em chapa de aço nº 24 com 02 portas, também confeccionados em chapa 24, cada porta deverá conter 03 (três) dobradiças internas, e 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90 graus com 02 (duas) chaves cada. Equipado com 04 prateleiras em chapa 24 reguláveis de 50 em 50 mm através de cremalheira borda em dobra dupla e reforço tipo ômega para suportar carga de 50 kg uniformemente distribuídos, sendo opcional a utilização de mais prateleiras. Todos os componentes deverão ser soldados através do sistema MIG. Todo o material e processo de fabricação utilizado não deverá comprometer a integridade física dos usuários, a exemplo de partes cortantes, rebarbas, respingos de solda ou cantos agudos. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação</p>	UND.	MÓVEIS JB ARMÁRIOS DE AÇO	15	RS1.381,02	RS 20.715,30



1467



	de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13961 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARMÁRIOS); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).					
03	ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS MEDINDO 1,33 X 0,46 X 0,71M. Confeccionado em chapa com espessura de 0,60mm (chapa 24), gavetas com suporte para pastas suspensas com espessura de 1,20mm (chapa 18), contendo puxadores em PVC na cor cinza, gavetas sobre trilho telescópico, fechadura tipo yale com duas chaves, sistema de travamento simultâneo das 04 gavetas. Tratamento anticorrosivo e antiferruginoso, pintura epóxi aplicada pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa a 200graus, na cor cinza. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13961 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARMÁRIOS); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).	UND.	MÓVEIS JB ARQUIVO DE AÇO	39	R\$ 1.528,01	R\$ 59.592,39
04	ESTANTE METÁLICA COM 06 PRATELEIRAS MEDINDO 1,98 X 0,94 X 0,40M. COLUNAS: em aço SAE 1010/1020, medindo 04x04cm, chapa com espessura de 1,50mm com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso, pintura epóxi aplicada pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa a 200graus, na cor cinza, contendo furação em formato oblongo para permitir regulagem de altura das prateleiras. PRATELEIRAS: em aço SAE 1010/1020, chapa com espessura de 0,60mm com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso, reforço tipo ômega para suportar carga de 50 kg uniformemente	UND.	MÓVEIS JB ARMÁRIOS DE AÇO	240	R\$ 634,79	R\$ 152.349,60



1468



	<p>distribuídos, pintura epóxi aplicada pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa a 200 graus, na cor cinza. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>					
05	<p>ARMÁRIO AÇO 6 PORTAS Armário de aço, com 1970mm de altura, 640mm de largura e 450mm profundidade, 6 compartimentos sobrepostos em 3 fileiras horizontais e 2 fileiras verticais dotados de portas e fechaduras independentes. CONSTITUINTES: • Chapa de aço SAE 1010/1020. - Corpo, divisórias e portas em chapa 22 (0,75mm); - Piso dos compartimentos em chapa 20 (0,90mm); - Pés em chapa 16 (1,50mm); - Dobradiças em chapa 14 (1,9mm); - Cabides em forma de gancho - chapa 14 (1,9mm). • Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel no mínimo 75mm de altura - duas unidades por porta. • Fechadura de tambor cilíndrico tipo "Yale". • Chaves em duplicatas presas à porta correspondente. • Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado. • Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. FABRICAÇÃO: • Para fabricação é indispensável seguir detalhamentos e especificações técnicas. • Aplicar tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas (conforme NBR 8094). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme ISO 4628-3). • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. • Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. • Piso dos compartimentos com dobras duplas na borda frontal, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 10mm. Bordas laterais e de fundo com dobras simples - mínimo 20mm. • Portas com dobras duplas em todo perímetro, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 15mm. • As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda. • Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas.</p>	UND.	MÓVEIS JB ARMÁRIOS DE AÇO	114	R\$1.850,07	R\$ 210.907,98



1469



	<p>Rebater a 180º a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. • Os reforços das portas deverão ser soldados a elas com um mínimo de 6 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. • O piso inferior do armário bem como os pés de apoio deverão receber reforço estrutural de forma a garantir estabilidade e rigidez do conjunto. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>					
06	<p>ESTANTE DUPLA PARA BIBLIOTECA. Estante de aço para livros, com 2000mm de altura, dotada de 10 prateleiras fixadas às colunas por meio de encaixes formando vãos de alturas ajustáveis. CONSTITUENTES: • Chapa de aço SAE 1010/1020. --Colunas, pés e travessas em chapa 14 (1,90mm); --Prateleiras em chapa 20 (0,90mm); --Laterais das prateleiras em chapa 16 (1,50mm); --Reforço das prateleiras em chapa 20 (0,90mm); --Perfis de 30mm para travamento em "X" em chapa 14 (1,90mm). • Dez prateleiras fixadas às colunas por meio de encaixe, formando vãos de alturas ajustáveis. • Acabamento em esmalte sintético, brilhante, espessura de camada 30 a 40 microns, polimerizada em estufa a 120°C / 140°C, superfícies lisas e uniformes. • Cores: --Prateleiras, laterais e perfis de travamento em "X" na cor AREIA; --Colunas, pés e travessas na cor AZUL FRANÇA. • Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado. • Porca soldada internamente à base para fixação das sapatas. FABRICAÇÃO: • Aplicar tratamento anti-ferruginoso por fosfatização - banhos sucessivos a quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmiralhar juntas e arredondar cantos agudos. • Estrutura: composta por colunas, pés, travessas e perfis de travamento. • Pés devem ter secção tubular e colunas em forma de "C". • Os pontos de união entre as colunas e os pés da estante, devem receber cordão de solda contínuo em todo perímetro. • Prateleiras com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 10mm. O bordo de fundo deve ter ainda um ressalto de no mínimo 25mm para limite dos 11 livros. • As colunas devem ter</p>	UND.	MÓVEIS JB ARMÁRI OS DE AÇO	63	R\$ 1.909,99	R\$ 120.329,37



<p>furos de secção retangular alinhados no sentido vertical e espaçados a cada 50mm (eixo a eixo), para fixação e ajuste de altura das prateleiras. Devem receber ainda furação redonda de $\varnothing = 8\text{mm}$ e espaçamento 2,5mm (eixo a eixo) para fixação do travamento e das travessas. • As travessas devem ter dobras de forma que garantam rigidez, e devem ser fixadas as colunas por meio de parafusos de aço, zincados com porcas. • Os perfis de reforço em forma de "U" devem ser soldados à face inferior de cada prateleira por solda a ponto. • Travar o movimento lateral por meio de perfis de 30 x 1500 x 1,9mm fixados em forma de "X" com parafuso no cruzamento. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>					
VALOR TOTAL = R\$ 729.000,00 (setecentos e vinte e nove mil reais)					

LOTE 08 - AMPLA PARTICIPAÇÃO

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND.	MARCA	QTD	VALOR UNIT	VALOR TOTAL
01	<p>CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-01B, PADRÃO FNDE. MESA: Tampo em ABS (Acrilonitrilabutadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor LARANJA, dotado de porcas com flange ou com rebaixo com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante (por extenso) do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando</p>	CONJ.	MÓVEIS JB CJA-01-B FDE/FNDE	375	R\$ 571,67	R\$ 214.376,25



1471



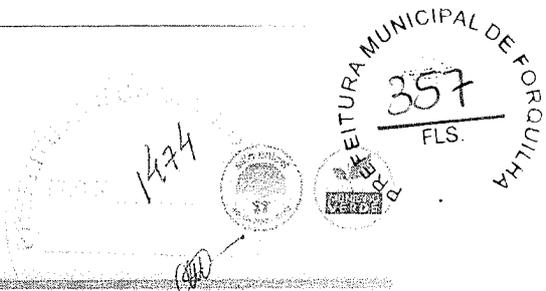
<p>mês e ano de fabricação.Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.Estrutura composta de:Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm);Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm).Fixação do tampo à estrutura através de:06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo;06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips.Fixação 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. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE", 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 (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.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, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p>CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor LARANJA. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano de fabricação; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Ainda, no encosto deve ser gravado o nome PREFEITURA DO CRATO em impressão tampográfica, utilizando tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e</p>						
---	--	--	--	--	--	--



<p>impossíveis de serem riscadas com as unhas.Obs1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.Obs2: O nome da PREFEITURA DO CRATO deve ser obrigatoriamente grafado na fonte Museo, com largura de 5,7mm, sendo o termo "PREFEITURA DO" na linha superior e "CRATO" na linha inferior.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.Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicação no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado.Obs2: 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 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.RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO de 0,93m a 1,16m.O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica:Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência;Certificado de conformidade / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006 (MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL);Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em ABS, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração (descolamento espontâneo sob aquecimento, descolamento sob tração e descolamento sob tração após aquecimento);O conjunto para aluno deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade (de acordo com o Anexo II da Portaria INMETRO nº 401). Os Selos devem ser fixados na superfície inferior do assento da cadeira, e na superfície inferior do portavelivros;Declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO ao projeto e especificação. Essa declaração deve explicitar</p>				
--	--	--	--	--



	os nomes dos fabricantes dos componentes injetados ou em compensado moldado, nomes dos fabricantes da fita de bordo, utilizados nas montagens dos móveis certificados.					
02	<p>CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-04B, PADRÃO FNDE DESCRIÇÃO: MESA: Tampo em ABS (Acrilonitrilabutadieno estireno) virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor VERMELHA, dotado de porcas com flange, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.Estrutura composta de:- Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);- Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm);- Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm).Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade, a critério da Comissão Técnica do FNDE. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.Fixação do tampo à estrutura através de:- 06 porcas garra rosca</p>	CONJ.	MÓVEIS JB CJA-04-B FDE/FNDE	375	R\$ 666,67	R\$ 250.001,25



<p>métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", 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 antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p>CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor VERMELHA. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", 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. Ainda, no encosto deve ser gravado o nome PREFEITURA DO CRATO em impressão tampográfica, utilizando tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (polipropileno injetado) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Obs. 2: O nome da PREFEITURA DO CRATO deve ser obrigatoriamente grafado na fonte Museo, com largura de 5,7mm, sendo o termo "PREFEITURA DO" na linha superior e "CRATO" na linha inferior. 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. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor.</p>						
---	--	--	--	--	--	--



	<p>Nos moldes das ponteiros e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", 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. 23 O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO de 1,33m a 1,59m. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificado de conformidade / Declaração (ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006 (MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL); Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em ABS, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração (descolamento espontâneo sob aquecimento, descolamento sob tração e descolamento sob tração após aquecimento); O conjunto para aluno deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade (de acordo com o Anexo II da Portaria INMETRO nº 401). Os Selos devem ser fixados na superfície inferior do assento da cadeira, e na superfície inferior do portá-livros; Declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO ao projeto e especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados ou em compensado moldado, nomes dos fabricantes da fita de bordo, utilizados nas montagens dos móveis certificados.</p>					<p>CM</p>
03	<p>CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-05B, PADRÃO FNDE DESCRIÇÃO: MESA: Tampo em ABS (Acilonitrilbutadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor VERDE, dotado de porcas com flange, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), na face superior do tampo,</p>	CONJ.	MÓVEIS JB CJA-05-B FDE/FNDE	525	R\$ 695,00	R\$ 364.875,00



1476

PREFEITURA MUNICIPAL DE FORTILHA
359
FLS.

<p>colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.Estrutura composta de:- Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);- Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm);- Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm).Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade, a critério da Comissão Técnica do FNDE. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.Fixação do tampo à estrutura através de:- 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips.Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm.Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE".</p>						
---	--	--	--	--	--	--



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 antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.

CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor VERDE. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", 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. Ainda, no encosto deve ser gravado o nome PREFEITURA DO CRATO em impressão tampográfica, utilizando tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (polipropileno injetado) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Obs. 2: O nome da PREFEITURA DO CRATO deve ser obrigatoriamente grafado na fonte Museo, com largura de 5,7mm, sendo o termo "PREFEITURA DO" na linha superior e "CRATO" na linha inferior. 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. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", 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. 3: 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



	<p>assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO de 1,46m a 1,76m. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificado de conformidade / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006 (MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL); Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em ABS, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração (descolamento espontâneo sob aquecimento, descolamento sob tração e descolamento sob tração após aquecimento); O conjunto para aluno deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade (de acordo com o Anexo II da Portaria INMETRO nº 401). Os Selos devem ser fixados na superfície inferior do assento da cadeira, e na superfície inferior do portavelivros; Declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO ao projeto e especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados ou em compensado moldado, nomes dos fabricantes da fita de bordo, utilizados nas montagens dos móveis certificados.</p>					
04	<p>CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-06B, PADRÃO FNDE DESCRIÇÃO: MESA: Tampo em ABS (Acilonitrilbutadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor AZUL, dotado de porcas com flange, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do</p>	CONJ.	MÓVEIS JB CJA-06B FDE/FNDE	1.125	R\$ 667,29	RS 750.701,25



<p>fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de:- Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);- Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm);- Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade, a critério da Comissão Técnica do FNDE. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Fixação do tampo à estrutura através de:- 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", 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.</p> <p>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,</p>					
--	--	--	--	--	--

1480
11/10

<p>polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p>CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor AZUL. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", 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. Ainda, no encosto deve ser gravado o nome PREFEITURA DO CRATO em impressão tampográfica, utilizando tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (polipropileno injetado) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas.Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.Obs2: O nome da PREFEITURA DO CRATO deve ser obrigatoriamente grafado na fonte Museo, com largura de 5,7mm, sendo o termo "PREFEITURA DO" na linha superior e "CRATO" na linha inferior.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.Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", 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. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO de 1,59m a 1,88m.O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica:Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência;Certificado de conformidade / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP,</p>					
--	--	--	--	--	--

	<p>acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006 (MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL); Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em ABS, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração (descolamento espontâneo sob aquecimento, descolamento sob tração e descolamento sob tração após aquecimento); O conjunto para aluno deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade (de acordo com o Anexo II da Portaria INMETRO nº 401). Os Selos devem ser fixados na superfície inferior do assento da cadeira, e na superfície inferior do portá-livros; Declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO ao projeto e especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados ou em compensado moldado, nomes dos fabricantes da fita de bordo, utilizados nas montagens dos móveis certificados.</p>					
05	<p>MESA ACESSÍVEL PARA PESSOA EM CADEIRA DE RODAS (PCR) - MA-02, PADRÃO FNDE DESCRIÇÃO: MESA: Dimensões: 600 x 900 x 760mm (L x C x H) Tampo em MDP, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL (ver referências), colada com adesivo "HotMelting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou descolamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de:- Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);- Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm);- Pés confeccionados em</p>	UND.	MÓVEIS JB MA/02	15	R\$377,00	R\$ 5.655,00



	<p>tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de:- 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" 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. 1: 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 Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>					
06	<p>CONJUNTO DO PROFESSOR (MESA E CADEIRA) CJP-01, PADRÃO FNDE MESA: Dimensões: 650 x 1200 x 760mm (L x</p>	CONJ.	MÓVEIS JB CJP-01 FDE/FNDE	327	R\$ 756,25	R\$ 247.293,75



1483

1483

	<p>C x H) Tampo em MDP de 18 mm, revestido na face superior em fórmica 0,8 mm de espessura e na face inferior em chapa de balanceamento de 0,6 mm. Pannel frontal em MDP com espessura de 18 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA. Estrutura cinza: Montantes verticais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular de $\varnothing = 31,75\text{mm}$ (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm). Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de $\varnothing = 38\text{mm}$ (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção semi-oblonga de 25 x 60 mm, em chapa 16 (1,5 mm). Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe.</p> <p>CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor CINZA. Dimensões Assento: 400 X 430mm (L X P) Encosto: 396 X 198mm (L x H). Estrutura cinza em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, \varnothing 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA. Altura do assento ao chão 460mm. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>					
07	<p>CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM MESA COM TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS COM 8 CADEIRAS.</p> <p>RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO de 1,33m a 1,59m. Mesa composta por tampos modulares, tampo injetado em termoplástico à</p>	CONJ.	MÓVEIS JB CJMEPJ18 40008C	143	RS 3.443,33	RS 492.396,19



1484



<p>base de ABS natural, com pigmentação, superfície lisa, sem brilho e com formato retangular na cor vermelha, formado por 3 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulos e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede, aproximadamente, 1830x810mm e tem 640mm de altura, com variação das medidas em até 5%. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço de seção 20x40mm com 1,2mm, composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço diâmetro aproximado de 1 1/2"x0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi.</p> <p>CADEIRAS (8 UNIDADES)</p> <p>Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor VERMELHA. Dimensões, design e acabamento conforme projeto da cadeira do CJA-04B FDE-FNDE. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", 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. Ainda, no encosto deve ser gravado o nome PREFEITURA DO CRATO em impressão tampográfica, utilizando tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas 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.</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>Obs2: O nome da PREFEITURA DO CRATO deve ser obrigatoriamente grafado na fonte Museo, com largura de 5,7mm, sendo o termo "PREFEITURA DO" na linha superior e "CRATO" na linha inferior. 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. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto da cadeira do CJA-04B FDE-FNDE. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos</p>					
--	--	--	--	--	--



	<p>datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.Obs.3: 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. Com apresentação de catálogo.Pelo fato de os padrões dimensionais estarem relacionados às estaturas dos indivíduos, embora a norma ABNT NBR 14006:2008 não seja aplicável ao mobiliário para refeitório, ela pode ser utilizada como referência para a elaboração dos projetos das mesas e das cadeiras para refeitórios escolares.O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência;Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>					
08	<p>CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM MESA COM TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS COM 8 CADEIRAS. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO de 1,59m a 1,88m.Mesa composta por tampos modulares, tampo injetado em termoplástico à base de ABS natural, com pigmentação, superfície lisa, sem brilho e com formato retangular na cor azul bic, formado por 3 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulos e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede, aproximadamente, 1830x810mm e tem 760mm de altura, com variação das medidas em até 5%. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço de seção 20x40mm com 1,2mm, composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço diâmetro aproximado de 1.1/2"x0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi. CADEIRAS (8 UNIDADES) Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor AZUL. Nos moldes do assento</p>	CONJ.	MÓVEIS JB CJMEPA18 40008C	113	RS 3.833,33	RS 433.166,29



1487

PREFEITURA MUNICIPAL DE FORTULHA
370
FLS.

emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).						
VALOR TOTAL = R\$ 2.758.464,98(dois milhões setecentos e cinquenta e oito mil, quatrocentos e sessenta e quatro reais e noventa e oito centavos)						

LOTE 12 - AMPLA PARTICIPAÇÃO

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND.	MARCA	QTD	VALOR UNIT	VALOR TOTAL
01	BERÇO INFANTIL COM COLCHÃO: Berço infantil em MDF com grades na cor branca, não dobrável, com rodízios.DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS: Comprimento: 1200 mm +/- 10 mm; Largura: 670 mm +/- 10 mm; Altura das cabeceiras considerando a estrutura tubular: 900 mm (+ou- 10 mm) sem considerar o rodízio.CARACTERÍSTICAS: Selo do INMETRO; Estrutura metálica em formato de "U" invertido para sustentação das cabeceiras e das grades laterais, confeccionada em tubo de aço carbono, secção circular de 1 1/4", em chapa 16 (1,5mm), com curvas nos cantos superiores. Barras horizontais superiores, distantes das cabeceiras, de modo que estas se configurem como alças para condução do berço. Raio de curvatura do tubo de 100mm (+ou- 5mm) considerando o eixo do tubo. Estrutura do estrado em tubos de aço carbono, secção retangular com dimensões de 40 x 20mm, em chapa 16 (1,5mm).Base do berço (estrado) em chapa inteiriça de MDP, com espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca. Sistema de regulagem de altura do estrado por meio de parafusos M6 e porcas soldadas internamente no topo dos tubos da estrutura do estrado. Ajuste do estrado em altura em no mínimo três (03) posições, somente por meio de ferramentas. Grades laterais fixas confeccionadas em MDP, com espessura de 20mm nas partes horizontais, e 18mm nas partes verticais, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), texturizado na cor branca. Cabeceiras em MDP, em formato retangular, espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) texturizado, na cor branca. Nas peças de MDP os topos devem ser encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Quatro rodízios para pisos frios,	UND.	MÓVEIS JB BERÇO BC-01 FDE/FNDE	160	R\$ 1.420,90	RS 227.344,00



1488



	com sistema de travas por pedal, injetados em nylon reforçado com fibra de vidro, com eixos de aço, rodas duplas de 75mm, injetadas em PVC, com capacidade de 60kg cada. Banda de rodagem em poliuretano injetado. Eixo dotado de rosca métrica. Sistema de travas nos dois sentidos, tanto na rodagem como no giro, através de mecanismo metálico. Eixos com sistema de rosca M12.- Fixação dos rodízios às estruturas metálicas, por meio de porcas internas aos tubos. Estas porcas podem ser soldadas em chapas soldadas na parte interna dos tubos. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência;					
02	<p>CAMINHA EMPILHÁVEL PARA CRIANÇAS: Leve, lavável, montada através de encaixe, sem velcro e parafusos. CARACTERÍSTICAS: Permite empilhamento, duas cabeceiras inteiriças injetadas em polipropileno virgem (PP não reciclado) texturizado, cada cabeceira contendo dois pés em suas extremidades, cavidade superior para empilhamento de máximo de 35mm e mínimo 15mm dessa forma evitando o aprisionamento das mãos ou pés das crianças, formato dos pés nas extremidades para maior estabilidade da cama evitando tombamentos e acidentes, furos para escoar líquidos, no centro da cabeceira deve conter um porta mamadeira de diâmetro mínimo de 65mm com furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água, ponteiras dos pés em borracha antiderrapante semiesférica de no mínimo 5 mm maciço, aplicada sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação do tecido na cabeceira através de 8 pinos pequenos que servem como guias e 5 pinos grandes com função de se encaixar a uma travessa fazendo um sanduiche onde o conjunto é travado por cinco travas elásticas, todos os itens injetados em PP, a cabeceira com borda de 45mm e espessura de 3 mm, estrutura lateral formada por duas barras de alumínio de liga 6063 com espessura de 1,59mm resistente à corrosão, inclusive por tensão, umidade e salinidade, a barra de alumínio de vera se encaixar na cabeceira de forma que não se solte por no mínimo 40 mm, tela vazada em tecido 100% poliéster lavável, com tratamento, antifungo, antibacteriano, antichama, antioxidante e isento de ftalatos. Acabamento soldado por termo fusão em toda extensão uniformemente, largura mínima da solda 20mm. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS: Altura mínima 110mm; Largura: 600mm +/- 15; Comprimento: 1375mm +/- 5.0 fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Laudo de ensaio da resistência das ponteiras de borracha conforme NBR 14006:2008 ITEM 6.4.7; Laudo de laboratório de bordas cortantes, pontas agudas e avaliação de partes pequenas conforme a NBR NM 300-</p>	UND.	NAÇÃO CAMINHA EMPILHÁVEL	900	R\$512.95	RS 461.655,00

SECRETARIA
DE EDUCAÇÃO



PREFEITURA DO
CRATO

1489
PREFEITURA MUNICIPAL DE CRATO
372
FLS.
15/05/2021

1:2004 (versão corrigida:2011);Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO ensaio de rolagem atendendo a NBR15413-1:2013 ITEM 7.3 portarias do INMETRO Nº75/2021, ANEXO II - item 6 e tabela 6;Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO conforme EN747-2:2015 ITEM 5.5 - Durabilidade de estrutura e fixação.					
VALOR TOTAL = R\$ 688.999,00(seiscentos e oitenta e oito mil novecentos e noventa e nove reais)					

VALOR GLOBAL DA PROPOSTA DA EMPRESA: MÓVEIS JB INDÚTRIA E COMÉRCIO LTDA: R\$ 5.049.595,42(cinco milhões quarenta e nove mil, quinhentos e noventa e cinco reais e quarenta e dois centavos).