



PREFEITURA MUNICIPAL DE RUSSAS-CE

EDITAL DE PREGÃO ELETRÔNICO Nº 002.18.06.2024-DIV
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 00008.20240515/0001-80
DATA: 05/07/2024 ÀS 9 HORAS

Objeto: REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURAS E EVENTUAIS AQUISIÇÕES DE MATERIAIS PERMANENTES: EQUIPAMENTOS DE CLIMATIZAÇÃO, MOBILIÁRIOS E EQUIPAMENTOS DIVERSOS, DESTINADOS ÀS DIVERSAS SECRETARIAS DO PODER EXECUTIVO DO MUNICÍPIO DE RUSSAS-CE.

CanIndé Ceará – 15 de Julho De 2024.

Prezado(a) senhor(a),

Através do presente declaramos inteira submissão aos ditames da lei n.º 14.133/21, e suas posteriores alterações e, às cláusulas e condições previstas no aviso de contratação.

Declaramos que no preço proposto, estão inclusos todos os custos necessários para o fornecimento do objeto da licitação em referência, bem como todos os tributos, encargos trabalhistas, comerciais e quaisquer outras despesas que incidam ou venham a incidir sobre o objeto desta licitação, e que influenciem na formação dos preços desta proposta.

Declaramos ainda que não possuímos nenhum fato que nos impeça de participar desta licitação.

Declaramos está ciente e concorda com as condições contidas no edital e seus anexos, bem como de que a proposta apresentada compreende a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de sua entrega em definitivo e que cumpre plenamente os requisitos de habilitação definidos no instrumento convocatório;

Declaramos Não Emprega Menor De 18 Anos Em Trabalho Noturno, Perigoso Ou Insalubre E Não Emprega Menor De 16 Anos, Salvo Menor, A Partir De 14 Anos, Que, Em Cumprimento Ao Estabelecido Na Lei Nº 9.854, De 27/10/1999, Publicada No Dou De 28/10/1999, E Ao Inciso Xxxiii, Do Artigo 7º Da Constituição Federal Em Conformidade Com O Inciso Vi Do Art. 68 Da Lei Nº 14.133/2021.

Declaramos não possui empregados executando trabalho degradante ou forçado, observando o disposto nos incisos III e IV do art. 1º e no inciso III do art. 5º da Constituição Federal;

Declaramos cumpre as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, previstas em lei e em outras normas específicas.

Declaramos que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 16 da Lei nº 14.133. de 2021.

Declaramos que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 3º da Lei Complementar nº 123. de 2006, estando apto a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus arts. 42 a 49, observado o disposto nos §§ 1º ao 3º do art. 4º, da Lei n.º 14.133, de 2021.

Declaro para os devidos fins que nos preços ofertados estão incluídas todas as despesas incidentes sobre o objeto referentes a tributos, encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais, taxas, fretes, seguros, deslocamentos de pessoal, custos e demais despesas previsíveis que possam incidir sobre o fornecimento dos bens licitados, inclusive a margem de lucro.

Declaro para os devidos fins que a proposta econômica compreende a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na constituição federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de entrega das propostas.

| Item | Especificações | Unidade | Quant | Marca Fabricante | Vr Unitário | Vr Total |
|------|---|---------|-------|------------------|--|---|
| 1 | Conjunto escolar conjunto escolar, componentes: mesa e cadeira, tamanho: 4 - cja-04-abs (para alunos com altura entre 1,33 a 1,59) 1. Descrição conjunto individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo inmetro, e em conformidade com a norma abnt nbr 14006 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Constituintes – mesa tampo em abs (acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor vermelha (ver referências), 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 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza (ver referências), na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608 mm (largura) x 466 mm (profundidade) x 22 mm | Unidade | 950 | New Mobile | R\$ 470,00 Quatrocentos E Setenta Reais | R\$ 446.500,00 Quatrocentos E Quarenta E Seis Mil E Quinhentos Reais |



Educacional



(altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3 mm para largura e profundidade e +/- 1 mm 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 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 16 mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação 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, seção 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 seção circular, diâmetro de 31,75 mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5 mm); pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38 mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5 mm). 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 (ver referências). 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 equipe técnica da fde. No molde do porta-livros deve ser gravado 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. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16 mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. 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 altas com flange, métrica m6 (diâmetro de 6 mm), coinjetadas em castelos troncocônicos do próprio tampo; 06 parafusos rosca métrica m6 (diâmetro de 6 mm), comprimento 47 mm (com tolerância de +/- 2 mm), cabeça panela, fenda phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0 mm, comprimento 10 mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor vermelha (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. 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 6 mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. 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 (ver referências). Constituintes – cadeira assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor vermelha (ver referências). Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos



Educacional



datadores duplos com miolo giratório de 16 mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5 mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas/ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor vermelha (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo fde-fnde" e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6 mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. 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 40 micrômetros, na cor cinza (ver referências). Identificação do padrão dimensional o conjunto deve receber identificação do padrão dimensional impressa por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa, e na parte posterior do encosto da cadeira, sendo este em compensado moldado ou em polipropileno injetado. Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (laminado de alta pressão/ polipropileno injetado/ pintura em pó epóxi/poliéster) 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. Selo inmetro de identificação da conformidade o conjunto 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 porta-livros. Referências de cores componentes e insumos - componentes injetados: tampo, assento, encosto, ponteiras e sapatas (cor vermelha. Referência pantone (*) 186 c) - componente injetado: travessa estrutural (cor preta) - componente injetado: porta-livros (cor cinza. Referência pantone (*) 425 c) - laminado de alta pressão para revestimento da face frontal e posterior do encosto e da face superior do assento (cor vermelha. Referência pantone (*) 193 c) - laminado de alta pressão para revestimento da face superior do tampo (cor cinza. Referência pantone (*) 428 c) - pintura das estruturas (cor cinza. Referência ral (**) 7040) - identificação do padrão dimensional na estrutura da mesa (sobre fundo cinza) (cor vermelha. Referência pantone (*) 186 c) - identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira (sobre fundo vermelho) (cor branco) (*) pantone color formula guide (**) ral - rationelle arbeitsgrundlagen für die praktiker des lack processo de fabricação para fabricação é indispensável seguir especificações técnicas e demais disposições contidas no edital. Na montagem do conjunto, somente podem ser utilizados componentes em plástico injetado e componentes em compensado moldado previamente aprovados pela comissão técnica do fnde. Consultar a comissão técnica do fnde para obter informações sobre fabricantes de componentes injetados, de compensado moldado e de fitas de



bordo que possuam produtos homologados. Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante. Em caso da opção de montagem com assento e encosto em compensado moldado estes devem ser provenientes de um mesmo fabricante. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante e em conformidade aos requisitos normativos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de abs, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item "descrição dos ensaios de colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em abs". Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Tolerâncias dimensionais asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: a. Tolerâncias dimensionais indicadas nas especificações; b. Mais ou menos (+/-) 3 mm para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; c. Mais ou menos (+/-) 1 mm para furações e raios, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; d. Mais ou menos (+/-) 1 o para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; e. Mais ou menos (+/-) 1,5 mm para componentes injetados (exceto para furações e raios), quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações. F. Mais (+) 2 mm para o comprimento dos rebites de fixação dos componentes injetados. Na fabricação de componentes plásticos, as variações decorrentes das contrações dos materiais devem ser dimensionadas de modo a atender as tolerâncias acima. Na produção, de modo a atender as tolerâncias acima, considerar as tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico, tubos de aço carbono laminado a frio. Identificação do fornecedor tiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 80 mm x 40 mm, a ser fixada na parte inferior do tampo e do assento, contendo: a. Nome do fornecedor; b. Nome do fabricante; c. Logomarca do fabricante; d. Endereço/ telefone do fornecedor; e. Data de fabricação (mês/ano); f. Código do produto; g. Garantia de 24 meses após a data da entrega. Manual de uso e conservação impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297 mm (a4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75 g/m2 em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia. Fornecer o manual em envelope do mesmo papel, fixado com fita adesiva do lado externo da embalagem, na parte superior do tampo da mesa. O envelope deve conter na parte externa os seguintes dizeres: "contém manual de uso e conservação". Fornecer um manual a cada volume de duas mesas e duas cadeiras. Embalagem mesa: recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, rafia ou fitilho de polipropileno; proteger os pés com papel tipo crepe sem goma, ou com tubetes de espuma. Cadeira: embalar cada cadeira individualmente, recobrimo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno



Educacional



| | | | | | |
|---|--|---------|------|------------|---|
| | <p>expandido, de gramatura adequada às características do produto; proteger os pés com papel tipo crepe sem goma, ou com tubetes de espuma. Acoplar e amarrar as mesas duas a duas e empilhar e amarrar as cadeiras duas a duas. Fixar cada amarra com duas cadeiras a uma amarra com duas mesas do mesmo padrão dimensional, de modo que se configure um único volume. Esse volume deverá ser envolvido com filme termo encolhível. Este filme deverá ser resistente o suficiente para evitar o rompimento da embalagem, proteger contra poeira, umidade e garantir integridade física do mobiliário durante o manuseio, transporte e estocagem. Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos. Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Rotulagem da embalagem devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura, contendo: a) identificação do fornecedor; b) identificação do fabricante; c) código do produto; d) orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. Garantia - o fabricante (fornecedor) deverá oferecer garantia contra defeitos de fabricação de, no mínimo, 24 (vinte e quatro) meses a partir da data da entrega dos mobiliários. (termo de garantia do fabricante deverá ser anexado a proposta de preços) documentação técnica o fornecedor deverá apresentar, junto a proposta de preços, serão desclassificadas as propostas de preços eletrônica da licitante que não apresentá-los., a seguinte documentação técnica: 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. Fundamento: colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em abs esta série de três ensaios aplicáveis a tampos do conjunto aluno injetados e com a superfície revestida em laminado melamínico de alta pressão, foi definida com o objetivo de assegurar qualidade de colagem compatível com a funcionalidade requerida para este produto, que deve ser durável, resistente ao calor e à umidade. Controle de qualidade o controle de qualidade compreende duas etapas: a) avaliação de protótipo – 1a etapa (detalhar conforme cit); b) análise da produção – 2a etapa (detalhar conforme cit). Legislação • portaria inmetro no 282, de 26 de agosto de 2020, que estabelece a classificação de risco de atividades econômicas associadas aos atos públicos de liberação sob responsabilidade do inmetro no âmbito da avaliação da conformidade compulsória. • portaria inmetro no 401, de 28 de dezembro de 2020, que aprova os requisitos de avaliação da conformidade para móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual – consolidado. Normas • abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs.: as edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas.</p> | | | | |
| 2 | <p>Conjunto escolar conjunto escolar, componentes: mesa e cadeira, tamanho: 6 - cja 06 (para alunos com altura entre 1,59 a 1,88) classificação: conjunto para aluno, sendo a altura do aluno compreendida entre 1,59 a 1,88 m. detalhamento do objeto: conjunto escolar – finalidade: educação básica. Composição: detalhamento da cadeira: assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor azul. Encosto com dimensões de 400mm de largura e 200mm de altura; assento com dimensões de 450mm de profundidade e 400mm de largura e altura total de 460mm até o chão; estrutura em tubo de aço-carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm); fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm;</p> | Unidade | 1200 | New Mobile | <p>R\$ 493,95 Quatrocentos E Noventa E Três Reais E Noventa E Cinco Centavos</p> <p>R\$ 592.740,00 Quinhentos E Noventa E Dois Mil, Setecentos E Quarenta Reais</p> |



Educacional



- ponteiros e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor azul, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. - 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 micrômetros, na cor branco. Referências: assento, encosto, ponteiros e sapatas, cor azul; pintura dos elementos metálicos, cor branco; identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira – cor branca (sobre fundo azul). Fabricação: - a definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. É permitida a utilização de masticue elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. - na montagem devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante. - soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. - todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. - devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda, e rebarbas; esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. - peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Tolerâncias dimensionais asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: – tolerâncias dimensionais indicadas nas especificações; – mais ou menos (+/-) 3% para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; – mais ou menos (+/-) 3% para furações e raios, e 1º para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; – mais ou menos (+/-) 5% para componentes injetados ou para compensados moldados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações. - sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de mdp e mdf. - espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme normas abnt. Detalhamento da mesa: tampo em abs (acrilonitrila butadieno 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. Lixação 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



Educacional



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 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 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. 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. Manual de uso e conservação - impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297 mm (a4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75 g/m2 em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia; obs.1: o arquivo digital do manual (arte final) deverá ser solicitado ao departamento de mobiliário da gerência de especificações e custos. Embalagem: cadeira: • embalar individualmente, recobrimdo com papelão ondulado, plástico bolha ou manta de polietileno expandido; • proteger os pés com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido. - acoplar e empilhar e amarrar as cadeiras duas a duas. Fixar cada amarra com duas cadeiras a uma, de modo que se configure um único volume. - não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. - não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos. - rotulagem da embalagem – devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. - o fabricante (fornecedor) deverá oferecer garantia contra defeitos de fabricação de, no mínimo, 24 (vinte e quatro) meses a partir da data da entrega dos mobiliários. (termo de garantia do fabricante deverá ser anexado a proposta de preços). A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da efetiva entrega do mobiliário ao interessado (contratante).



Educacional



| | | | | | |
|---|----------------|------------|-------------------|---|--|
| <p>Documentação técnica o fornecedor deverá apresentar, junto a proposta de preços, serão desclassificadas as propostas de preços eletrônica da licitante que não apresentá-los, a seguinte documentação técnica: certificado de conformidade 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. Controle de qualidade o controle de qualidade compreende duas etapas: a) avaliação de protótipo – 1a etapa (detalhar conforme cit); b) análise da produção – 2a etapa (detalhar conforme cit). Legislação • portaria inmetro no 282, de 26 de agosto de 2020, que estabelece a classificação de risco de atividades econômicas associadas aos atos públicos de liberação sob responsabilidade do inmetro no âmbito da avaliação da conformidade compulsória. • portaria inmetro no 401, de 28 de dezembro de 2020, que aprova os requisitos de avaliação da conformidade para móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual – consolidado. Normas • abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs.: as edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas</p> | | | | | |
| <p>3 Conjunto escolar conjunto sextavado trapézio - especificações mínimas: composto por 06 mesas, 06 cadeiras e 01 mesa central. Possibilitando várias formações pedagógicas em sala de aula. Carteira com tampo em resina termoplástica injetada com os seguintes dimensionais: 175mmx372mmx588mm com variação de +/- 5%, sendo com abas em todo o perímetro, dotado de porta canetas integrado em sua parte superior centralizada, grade frontal quadriculada confeccionado em polipropileno copolímero injetado. Estrutura confeccionada em tubo de aço carbono de secção retangular 40x20x1.2mm com costura, 30x20x1.20mm e 20x20x1.20mm. Tratamento anticorrosivo e antiferruginoso através de submersão em conjunto de banhos químicos à base de fosfato de zinco, pintura eletrostática em pó epóxi na cor cinza texturizada, curada e polimerizada em estufa à 210°C. Sapatas confeccionadas em polipropileno copolímero injetado de cor e tom idênticos ao conjunto de tampo / subtampo e grade frontal, fixadas à estrutura por meio de parafusos autobrocantes. Cadeira conta com assento e encosto confeccionado em polipropileno injetado confeccionados com os seguintes dimensionais: assento com 348mm x 334mm com variação de +/- 5%, e encosto medindo 346mm x 189mm, ambos com leve curvatura anatômica que permita um melhor posicionamento da criança ao sentar-se. Estrutura da cadeira confeccionada em tubo de aço industrial de secção retangular 30x20mm com costura e 20x20x1.20mm. Estrutura receberá tratamento anticorrosivo e antiferruginoso através de submersão em conjunto de banhos químicos à base de fosfato de zinco, pintura eletrostática em pó epóxi na cor cinza texturizada, curada e polimerizada em estufa à 210°C. Sapatas em polipropileno copolímero injetado, sapatas em polipropileno copolímero injetado de cor e tom idênticos ao conjunto de assento encosto, fixadas à estrutura por meio de parafusos autobrocantes. Mesa central com 6 compartimentos para material didáticos, confeccionada em polipropileno injetado com diâmetro 354mm. Estrutura confeccionada em tubo de aço industrial de secção circular 1 ½", com pés em tubo de aço carbono de secção retangular de 40x20x1.20mm com costura e hastes superiores em tubo de aço carbono de secção quadrada de 20x20x1.20mm com costura que servirão como apoio para o tampo da mesma. Estrutura da mesa central receberá tratamento anticorrosivo e antiferruginoso através de submersão em conjunto de banhos químicos à base de fosfato de zinco, pintura eletrostática em pó epóxi na cor cinza texturizada, curada e polimerizada em estufa à 210°C. Os conjuntos individuais serão fornecidos nas cores azul, rosa, amarelo, verde, bege e pêssego, todas em tom mais claro. Mesa</p> | <p>Unidade</p> | <p>550</p> | <p>New Mobile</p> | <p>R\$ 2.445,00 Dois Mil, Quatrocentos E Quarenta E Cinco Reais</p> | <p>R\$ 1.344.750,00 Um Milhão, Trezentos E Quarenta E Quatro Mil, Setecentos E Cinquenta Reais</p> |



Educacional



| | | | | | |
|---|----------------|------------|-------------------|--|--|
| <p>central em cor bege. Deverá ser apresentado catálogos, folder ou material expositivo do fabricante dos produtos ofertados na proposta de preços, que serão submetidos a análise, quanto à qualidade e características técnicas exigidas, observando as devidas especificações dos itens, conforme este edital. Também poderá ser verificada a veracidade das informações com as características expostas nos site do fabricante dos produtos ofertados, não será aceita a proposta da licitante que tiver catálogo rejeitado e/ou serão desclassificadas as propostas de preços da licitante que não apresentá-los exclusivamente por meio do sistema eletrônico. Deve atender às exigências dos padrões de análise ergonômica atestando ergonomia do mobiliário através de apresentação de certificados ou laudos técnicos de conformidade, junto a proposta de preços eletrônica (serão desclassificadas as propostas de preços da licitante que não apresentá-los), emitidos por órgãos, fundações, autarquias do poder público ou privados assinado por um ergonomista acreditado pela abergo e um engenheiro de segurança do trabalho em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma nr-17, análise e conclusão. Para todos os dimensionais apresentados, é assegurada a aceitação de uma variação não superior a 5%, para mais ou para menos.</p> | | | | | |
| <p>4 Carteira escolar cadeira escolar universitária - especificações mínimas: com prancheta lateral acoplada à estrutura metálica reforçada com assento, encosto, pés, porta-livros e prancheta em resina termoplástica de alto impacto. Assento deverá ser obrigatoriamente fabricado em resina termoplástica de alto impacto virgem, cor azul, moldado anatomicamente com acabamento polido em suas bordas e texturizado em sua face interior, com dimensões de 500 mm de largura, 440 mm de profundidade, anatomicamente moldado a fim de proporcionar conforto ao usuário, admitindo-se tolerância de até +/- 7% para largura e profundidade. Em sua face posterior será dotado de um leve rebaixo que possui função de evitar a retenção da circulação sanguínea, enquanto que as suas faces laterais são elevadas, formando uma espécie de concha. Possui conjuntos de furos ou aberturas formando entradas de ar posicionadas em sua face superior, facilitando a ventilação do assento durante a sua utilização. Altura do assento ao solo é de 450 mm, e o mesmo deverá possuir uma leve inclinação que proporcione ao usuário uma posição mais confortável ao sentar-se. Encosto deverá ser obrigatoriamente fabricado em resina termoplástica de alto impacto virgem cor azul, moldado anatomicamente com acabamento polido em suas bordas e texturizado em sua face interior, com dimensões de 490 mm de largura por 350 mm de altura, com espessura de parede de 4 mm e cantos arredondados, conta com conjuntos de furos formando entradas de ar posicionadas em sua face superior facilitando a ventilação do encosto durante a sua utilização, admitindo-se tolerância de até +/- 7% para largura e altura. O encosto deverá possuir cavidade de pega mão, para assim, facilitar a locomoção da cadeira. Unido à estrutura por meio de suas cavidades inferiores que se encaixam à estrutura metálica, travada por pinos travantes injetados em polipropileno copolímero na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Prancheta lateral deverá ser obrigatoriamente fabricada em resina termoplástica de alto impacto virgem, cor azul, medindo 595 mm de comprimento por 360 mm de largura com aba de 40 mm (altura), dotada de 01 porta canetas que mede 300 mm por 30 mm e um porta lápis que mede 200 mm por 30 mm ambos posicionado na face anterior ou posterior da prancheta, admitindo-se tolerância de até +/- 7% para largura e profundidade. Deve ser fixada por meio de pinos que se embutem à estrutura e receber os parafusos, proporcionando uma fixação mais firme e um acabamento imperceptível na junção das duas peças (prancheta e estrutura). Altura da prancheta ao solo na região de apoio do cotovelo é de 700 mm</p> | <p>Unidade</p> | <p>800</p> | <p>New Mobile</p> | <p>R\$ 450,00 Quatrocentos E Cinquenta Reais</p> | <p>R\$ 360.000,00 Trezentos E Sessenta Mil Reais</p> |



Educacional



e em sua face posterior, 760 mm, conta com uma inclinação ascendente de 10°, proporcionando assim maior conforto ergonômico ao usuário. Porta-livros terá que ser obrigatoriamente injetado em resina termoplástica de alto impacto virgem, cor azul, totalmente fechado nas partes laterais e traseiras possuindo na parte inferior conjuntos de furos ou aberturas formando entradas de ar. Medindo 390 mm de largura por 360 mm de profundidade e altura de 175 mm com abertura frontal de acesso à porta-livros de 350mm x 130mm, acopla-se ao assento através ganchos que, fundidos à própria peça se ligam à estrutura em 4 pontos, admitindo-se tolerância de até +/- 7%. A estrutura deverá ser fabricada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base de ligação do assento e encosto confeccionados em tubo de secção oblonga de dimensões 30 mm x 16 mm e parede de 1,5 mm de espessura, curvados por processo de conformação mecânica, isento de rugas ou amassamentos. Conta com duas travessas horizontais em tubo de 19 mm de diâmetro e 1,5mm de espessura de parede que servem como apoio para o suporte da prancheta, bem como para o encaixe do porta-objetos. Apoio de prancheta fabricado em tubo de secção quadrada com dimensões de 20mm x 20mm e 1.5mm de espessura de parede. Suas pernas de sustentação deverão ser confeccionadas em tubo de secção retangular de dimensões de 40mm x 20mm com 1.5mm de espessura de parede, contando, cada lateral da estrutura com duas pernas de sustentação que ligam os pés ao suporte do assento, sendo, as duas laterais, ligadas por uma travessa de sustentação confeccionada também em tubo de secção retangular com dimensões de 40mm x 20mm e parede de 1.5mm de espessura. Os pés da estrutura, posicionados de forma horizontal, deverão ser confeccionados em tubo de secção retangular com dimensões de 50mm x 30mm com espessura de parede de 1.5mm. Toda a estrutura deverá ser unificada em uma única peça por meio de processo de soldagem mig/mag, isento de bolhas e rugas, obedecendo um padrão de fabricação e um perfeito alinhamento de todo o conjunto. A estrutura metálica receberá tratamento de proteção anti ferrugem por meio de imersão em conjunto de banhos químicos à base de fosfato de zinco, proporcionando à mesma proteção tanto externa quanto interna contra corrosão. Deverá ainda receber pintura eletrostática em epóxi pó híbrido, na cor branca texturizada, curada em estufa à 210°C. Em seus pés deverão haver ponteiros de proteção confeccionadas em polipropileno copolímero virgem injetado na mesma cor e tom dos outros componentes plásticos da cadeira, com dimensões de 198mm de comprimento por 54mm de largura e 34mm de altura em seus pés traseiros e 47mm de comprimento por 54mm de largura e 34mm de altura em seus pés dianteiros, todas as sapatas deverão ainda possuir ressaltos de 2mm em suas faces inferiores para que sirvam como ponto de contato com o solo e deverão ser, todas elas, fixadas à estrutura através de parafusos auto brocantes de aço galvanizado, cobrirão as extremidades dos pés evitando assim o contato dos tubos com a umidade do chão, a fim de evitar a oxidação, para a proteção da pintura, possui também função antiderrapante e de amortecimento de impacto. Garantia - o fabricante (fornecedor) deverá possuir garantia contra defeitos de fabricação de, no mínimo, 24 (vinte e quatro) meses a partir da data da entrega dos mobiliários. (termo de garantia do fabricante deverá ser anexado a proposta de preços). Deve atender às exigências dos padroes de análise ergonomica que estabelece os requisitos mínimos dimensionais, de ergonomia, estabilidade, resistência, durabilidade e segurança, e os métodos de ensaio para cadeiras escolares com superfícies de trabalho acoplada, frontal e lateral, para ambientes de ensino através da apresentação do certificado conformidade com normas técnicas aplicadas ao objeto, deverão ser apresentados certificado emitido pela abnt-a (abnt 16671:2018), emitido pelo organismo de certificação de produto - ocp, comprovando a correspondência do certificado



Educacional



| | | | | | |
|--|--------------------|-------------------|---|--|--|
| <p>de conformidade inmetro, acompanhado dos relatórios de ensaio das normas citadas, emitido pelo laboratório emissor do certificado correspondente com imagem, marca e modelo, junto a proposta de preços eletrônica (serão desclassificadas as propostas de preços da licitante que não apresentá-los); todas as medidas poderão atender variação de +/-7%.</p> | | | | | |
| <p>5 Conjunto escolar conjunto escolar, componentes: mesa e cadeira, tamanho: 1 - cja-01-abs (para alunos com altura entre 0,93 a 1,16) 1. Descrição conjunto individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo inmetro, e em conformidade com a norma abnt nbr 14006 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço constituintes - mesa tampo em abs (acrilonitrila butadieno 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 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</p> | <p>Unidade 400</p> | <p>New Mobile</p> | <p>R\$ 440,00 Quatrocentos e Quarenta Reais</p> | <p>R\$ 176.000,00 Cento e Setenta e Seis Mil Reais</p> | |



Educacional



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. Constituintes - cadeira • assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor laranja (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). • estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • sapatas/ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor laranja (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Obs. : o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. • pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza (ver referências). Identificação do padrão dimensional • o conjunto individual deve receber identificação do padrão dimensional impressa por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa, e na parte posterior do encosto da cadeira, sendo este em compensado moldado ou em polipropileno injetado, conforme projeto gráfico e aplicação. • para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (laminado de alta pressão / polipropileno injetado / pintura em pó epóxi-poliéster) 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. Selo inmetro de identificação da conformidade • o conjunto deve possuir selo inmetro de identificação da conformidade contendo número do registro ativo do objeto (de acordo com o anexo a da portaria inmetro nº 105). • os selos devem ser fixados na superfície inferior do assento da cadeira, e na superfície inferior do tampo da mesa. Obs.: a amostra do conjunto deve possuir "selo inmetro de identificação da conformidade". Referências • laminado de alta pressão - acabamento texturizado - para revestimento da face superior do tampo - "formica" ou "pertech" ou equivalente - cor cinza - referência pantone (*) 428 c. • laminado de alta pressão - acabamento texturizado - para revestimento da face frontal e posterior do encosto e da face superior do assento - "formica" ou "pertech" ou equivalente - cor laranja - referência pantone (*) 151 c. • chapa de balanceamento (contra-placa fenólica) com espessura de 0,6mm - "fórmica" ou "pertech" equivalente. • fita de bordo com espessura de 3mm "rehau" ou equivalente - cor laranja - referência pantone (*) 151 c. • componentes injetados: - assento, encosto, ponteiras e sapatas - cor laranja - referência pantone (*) 151 c. • pintura dos



Educacional



elementos metálicos - cor cinza - referência ral (**) 7040. • identifi cação do padrão dimensional na estrutura da mesa - cor laranja (sobre fundo cinza) - referência pantone (*) 151 c. • identifi cação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor branca (sobre fundo laranja). (*) pantone color formula guide coated (**) ral - rationelle arbeitsgrundlagen für die praktiker des lack obs.: a amostra do conjunto deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas, fi xadas nos locais defi nidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da matéria-prima. Manual de uso e conservação • impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297mm (a4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75g/m2 em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia. • fornecer o manual em envelope do mesmo papel, fi xado com fi ta adesiva do lado externo da embalagem, na parte superior do tampo da mesa. O envelope deve conter na parte externa os seguintes dizeres: "contém manual de uso e conservação". • fornecer um manual a cada volume de duas mesas e duas cadeiras. Embalagem • mesa: - recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fi xando com cordões de sisal, ráfi a ou fi tilho de polipropileno; - proteger os pés com papel tipo crepe sem goma, ou com tubetes de espuma. • cadeira: - embalar cada cadeira individualmente, recobrimdo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido, de gramatura adequada às características do produto; - proteger os pés com papel tipo crepe sem goma, ou com tubetes de espuma. • acoplar e amarrar as mesas duas a duas e empilhar e amarrar as cadeiras duas a duas. Fixar cada amarra com duas cadeiras a uma amarra com duas mesas do mesmo padrão dimensional, de modo que se confi gure um único volume. • esse volume deverá ser envolvido com fi lme termoencolhível. Este fi lme deverá ser resistente o sufi ciente para evitar o rompimento da embalagem, proteger contra poeira e umidade, e garantir integridade física do mobiliário durante o manuseio, transporte e estocagem. • não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar difi culdade de sua remoção. • não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difi cil remoção, tais como fi lmes fi nos para embalar alimentos. • rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identifi cação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. • não deverão ser utilizadas fi tas adesivas em contato direto com o produto. Tolerâncias dimensionais • asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou nas especifi cações; - mais ou menos (+/-) 3mm para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especifi cações; - mais ou menos (+/-)1mm para furações e raios, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especifi cações; - mais ou menos (+/-)1º para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especifi cações; - mais ou menos (+/-) 1,5mm para componentes injetados ou para compensados moldados (exceto para furações e raios), quando as tolerâncias não estiverem indicadas no projeto ou nas especifi cações. Obs.: nos componentes plásticos, as variações decorrentes das contrações dos materiais devem ser dimensionadas de modo a atender as tolerâncias especifi cadas no item acima. • espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme normas abnt. Garantia - o fabricante (fornecedor) deverá oferecer garantia contra defeitos de fabricação de, no mínimo, 24 (vinte e quatro)



Educacional



meses a partir da data da entrega dos mobiliários. Termo de garantia do fabricante deverá ser anexado a proposta de preços) documentação técnica o fornecedor deverá apresentar, junto a proposta de preços, serão desclassificadas as propostas de preços eletrônica da licitante que não apresentá-los., a seguinte documentação técnica: 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. Fundamento: colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em abs esta série de três ensaios aplicáveis a tampos do conjunto aluno injetados e com a superfície revestida em laminado melamínico de alta pressão, foi definida com o objetivo de assegurar qualidade de colagem compatível com a funcionalidade requerida para este produto, que deve ser durável, resistente ao calor e à umidade. Controle de qualidade o controle de qualidade compreende duas etapas: a) avaliação de protótipo – 1a etapa (detalhar conforme cit); b) análise da produção – 2a etapa (detalhar conforme cit). Legislação • portaria inmetro no 282, de 26 de agosto de 2020, que estabelece a classificação de risco de atividades econômicas associadas aos atos públicos de liberação sob responsabilidade do inmetro no âmbito da avaliação da conformidade compulsória. • portaria inmetro no 401, de 28 de dezembro de 2020, que aprova os requisitos de avaliação da conformidade para móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual – consolidado. Normas • abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs.: as edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas. "

Valor do lote R\$ 2.919.990,00 Dois Milhões, Novecentos E Dezenove Mil, Novecentos E Noventa Reais

| LOTE 02 MOBILIÁRIO GERAL | | | | | | |
|--------------------------|---|---------|-------|------------------|---|---|
| Item | Especificações | Unidade | Quant | Marca Fabricante | Vr Unitário | Vr Total |
| 10 | Roupeiro De Aço 8 Portas - Especificações Mínimas: 02 Corpos E 08 Portas: Estrutura Com Travas Investidas Tipo Unha De Gato O Que Dispensa A Utilização De Parafusos, Possui 2 Vão Com 4 Portas Em Aço Sobrepostas Em Cada Vão Com Encaixe Total Para Dento Do Vão. Fechamento Através De Fechadura Tipo Yale. Venezianas Para Ventilação Em Cada Porta. Deve Possuir Dois Cabides Em Cada Vão; Pés Removíveis Em Polipropileno De Alto Impacto. Possibilidade De Montagem Em Série Em Vários Vãos Contínuos. Acabamento: Corpo Tratado Pelo Processo Anticorrosivo À Base De Fosfato De Zinco E Pintura Eletrostática A Pó (Tinta Epóxi) Com Camada De 30 A 40 Microns Com Secagem Em Estufa A 240 °c Na Cor Cinza Cristal E As Portas Em Pintura Eletrostática Líquida (Esmalte Sintético) Com Camada De 30 A 40 Microns Com Secagem Em Estufa A 120 °c, Na Cor A Definir. Dimensões: 1930x690x400mm (Axlpx) Com Variação De +/- 5%; A Montagem Do Móvel É Realizada Através Do Sistema Propio, Que Permite Montagens E Desmontagens Sucessivas, Mantendo A Rigidez, Estabilidade E Acabamento Do Móvel, Eliminando A Aparência De Parafusos. Produto Deve Atender Às Exigências Da Norma Regulamentadora Nr-17.3(Mobiliário Para Postos De Trabalho) Do Ministério Do Trabalho E Do Emprego Através De Apresentação De Laudo De Conformidade Ergonômica Para Com A Nr 17, Por Profissional De Ergonomia Certificado Pela Abergro Com Validade A Vencer, Em Papel Timbrado Do Profissional Que Faz A Análise, Emite E Assina O Laudo, Com Foto Do Produto E Sua Descrição Técnica Em Documento Do Fabricante, Menção A Norma Nr-17, Análise E Conclusão, Data E Validade. Serão Desclassificadas As Propostas De Preços Da Licitante Que Não Apresentá-Los. | Unidade | 57 | Pandin | R\$ 1.120,00 Mil Cento E Vinte Reais | R\$ 63.840,00 Sessenta E Três Mil, Oitocentos E Quarenta Reais |
| 14 | Armário De Aço De 2 Portas Baixo Armário De Aço De 2 Portas Baixo Especificações Mínimas: Tranca Com Chave E 03 | Unidade | 200 | Pandin | R\$ 864,00 Oitocentos E | R\$ 172.800,00 Cento E Setenta E Dois |



Educacional



| | | | | | |
|---|----------------|------------|---------------|---|---|
| <p>Divisórias. Medidas: 1,60cm Altura X 0,75cm Largura X 0,40cm Profundidade Com Variação De +/- 5%. Ser Confeccionado Em Chapa De Aço #24 Normalizada Laminada A Frio Nas Laterais, No Fundo, Prateleiras E Portas; Possuir Portas Com Dobradiças Soldada Através De Solda Ponto Eletrônico-Pneumático E Pino Anelado Reforçado Zincado E Fechadura Cilíndrica Do Tipo Yale Com 2 Chaves Com Travamento Da Porta Na Prateleira Fixa Central; Devem Ser Pintadas Com Pintura Eletrostática Líquida (Esmalte Sintético) Cor Variada; Possuir Puxador Embutido Estampado Em Toda Parte Vertical Da Porta Com Acabamento Em Perfil Pvc Na Cor Cinza; Possuir 3 Prateleiras, Sendo 2 Móveis Com Opção De Regulagem Por Cremalheiras De 50 Em 50 Mm Exposta Em Toda Lateral Do Armário, E 1 Fixa, Ambas Com Reforços Em "Ômega" Na Horizontal Em Chapa De Aço #26 (0,45mm) Laminada A Frio Com 4 Dobras; Possuir Kit De Pés Niveladores Removíveis Em Polipropileno De Alto Impacto Na Cor Preto Fixado Ao Armário Através De 4 Buchas Com Rosca Interna E 12 Parafusos De 13mm; Produto Montável Através De Sistema De Travas, Alavanca E Unha; Esse Produto Deve Ser Montável Utilizando Sistema De Travas, Alavanca E Unha, Desenvolvidas Em Altas Tecnologias De Estampagem, Não Havendo Necessidade De Utilização De Parafusos. Produto Deve Atender Às Exigências Da Norma Regulamentadora Nr-17.3(Mobiliário Para Postos De Trabalho) Do Ministério Do Trabalho E Do Emprego Através De Apresentação De Laudo De Conformidade Ergonômica Para Com A Nr 17, Por Profissional De Ergonomia Certificado Pela Abergo Com Validade A Vencer, Em Papel Timbrado Do Profissional Que Faz A Análise, Emite E Assina O Laudo, Com Foto Do Produto E Sua Descrição Técnica Em Documento Do Fabricante, Menção A Norma Nr-17, Análise E Conclusão, Data E Validade. Serão Desclassificadas As Propostas De Preços Da Licitante Que Não Apresentá-Lo.</p> | | | | <p>Sessenta E Quatro Reais</p> | <p>Mil E Oitocentos Reais</p> |
| <p>Roupeiro De Aço 4 Portas Especificações Mínimas: 1 Corpo E 04 Portas: Estrutura Com Travas Investidas Tipo Unha De Gato O Que Dispensa A Utilização De Parafusos, Possui 1 Vão Com 4 Portas Em Aço Sobrepostas Em Cada Vão Com Encaixe Total Para Dento Do Vão. Fechamento Através De Fechadura Tipo Yale. Venezianas Para Ventilação Em Cada Porta. Deve Possuir Dois Cabides Em Cada Vão; Pés Removíveis Em Polipropileno De Alto Impacto. Possibilidade De Montagem Em Série Em Vários Vãos Contínuos. Acabamento: Corpo Tratado Pelo Processo Anticorrosivo À Base De Fosfato De Zinco E Pintura Eletrostática A Pó (Tinta Epóxi) Com Camada De 30 A 40 Microns Com Secagem Em Estufa A 240 °c Na Cor Cinza Cristal E As Portas Em Pintura Eletrostática Líquida (Esmalte Sintético) Com Camada De 30 A 40 Microns Com Secagem Em Estufa A 120 °c, Na Cor A Definir. Dimensões: 1930x345x400mm (Axlpx) Com Variação De +/- 5%; A Montagem Do Móvel É Realizada Através Do Sistema Propio, Que Permite Montagens E Desmontagens Sucessivas, Mantendo A Rigidez, Estabilidade E Acabamento Do Móvel, Eliminando A Aparência De Parafusos. Produto Deve Atender Às Exigências Da Norma Regulamentadora Nr-17.3(Mobiliário Para Postos De Trabalho) Do Ministério Do Trabalho E Do Emprego Através De Apresentação De Laudo De Conformidade Ergonômica Para Com A Nr 17, Por Profissional De Ergonomia Certificado Pela Abergo Com Validade A Vencer, Em Papel Timbrado Do Profissional Que Faz A Análise, Emite E Assina O Laudo, Com Foto Do Produto E Sua Descrição Técnica Em Documento Do Fabricante, Menção A Norma Nr-17, Análise E Conclusão, Data E Validade. Serão Desclassificadas As Propostas De Preços Da Licitante Que Não Apresentá-Lo.</p> | <p>Unidade</p> | <p>250</p> | <p>Pandin</p> | <p>R\$ 690,00 Seiscentos E Noventa Reais</p> | <p>R\$ 172.500,00 Cento E Setenta E Dois Mil E Quinhentos Reais</p> |
| <p>Roupeiro De Aço 12 Portas Especificações Mínimas: 03 Corpos E 12 Portas: Esturura Com Travas Investidas Tipo Unha De Gato O Que Dispensa A Utilização De Parafusos, Possui 3 Vão Com 4 Portas Em Aço Sobrepostas Em Cada Vão Com Encaixe Total Para Dento Do Vão. Fechamento Através De Fechadura Tipo Yale. Venezianas Para Ventilação Em Cada Porta. Deve Possuir Dois Cabides Em Cada Vão; Pés Removíveis Em Polipropileno De Alto Impacto. Possibilidade De Montagem Em Série Em Vários</p> | <p>Unidade</p> | <p>150</p> | <p>Pandin</p> | <p>R\$ 1.792,00 Mil Setecentos E Noventa E Dois Reais</p> | <p>R\$ 268.800,00 Duzentos E Sessenta E Oito Mil E Oitocentos Reais</p> |



Educacional



| | | | | | | |
|----|---|---------|-----|--------|--|---|
| | <p>Vãos Contínuos. Acabamento: Corpo Tratado Pelo Processo Anticorrosivo À Base De Fosfato De Zinco E Pintura Eletrostática A Pó (Tinta Epóxi) Com Camada De 30 A 40 Mícrons Com Secagem Em Estufa A 240 °c Na Cor Cinza Cristal E As Portas Em Pintura Eletrostática Líquida (Esmalte Sintético) Com Camada De 30 A 40 Mícrons Com Secagem Em Estufa A 120 °c, Na Cor A Definir. Dimensões: 1930x1035x400mm (Axlpx) Com Variação De +/- 5%; A Montagem Do Móvel É Realizada Através Do Sistema Propio, Que Permite Montagens E Desmontagens Sucessivas, Mantendo A Rigidez, Estabilidade E Acabamento Do Móvel, Eliminando A Aparência De Parafusos. Produto Deve Atender Às Exigências Da Norma Regulamentadora Nr-17.3(Mobiliário Para Postos De Trabalho) Do Ministério Do Trabalho E Do Emprego Através De Apresentação De Laudo De Conformidade Ergonômica Para Com A Nr 17, Por Profissional De Ergonomia Certificado Pela Abergó Com Validade A Vencer, Em Papel Timbrado Do Profissional Que Faz A Análise, Emite E Assina O Laudo, Com Foto Do Produto E Sua Descrição Técnica Em Documento Do Fabricante, Menção A Norma Nr 17, Análise E Conclusão, Data E Validade. Serão Desclassificadas As Propostas De Preços Da Licitante Que Não Apresentá-los.</p> | | | | | |
| 17 | <p>Armário De Aço De 2 Portas Especificações Mínimas: Tranca Com Chave E 05 Divisórias. Medidas: 200cm Altura X 0,84cm Largura X 0,42cm Profundidade Com Variação De +/- 5%. Ser Confeccionado Em Chapa De Aço #26 Normalizada Laminada A Frio Nas Laterais, No Fundo, Prateleiras E Portas; Possuir Portas Com Dobradiças Soldada Através De Solda Ponto Eletrônico-Pneumático E Pino Anelado Reforçado Zincado E Fechadura Cilíndrica Do Tipo Yale Com 2 Chaves Com Travamento Da Porta Na Prateleira Fixa Central; Devem Ser Pintadas Com Tratamento Anti-Corrosivo Por Um Processo De Nanotecnologia E Pintura Eletrostática A Pó (Tinta Híbrida) Com Camada De 30 A 40 Mícrons Com Secagem Em Estufa A 240 °C Na Cor Cinza; Possuir Puxador Embutido Estampado Em Toda Parte Vertical Da Porta Com Acabamento Em Perfil Pvc Na Cor A Definir; Possuir 4 Prateleiras, Sendo 3 Móveis Com Opção De Regulagem Por Cremalheiras De 50 Em 50 Mm Exposta Em Toda Lateral Do Armário, E 1 Fixa, Ambas Com Reforços Em "Ômega" Na Horizontal Em Chapa De Aço #26 (0,45mm) Laminada A Frio Com 4 Dobras; Possuir Kit De Pés Niveladores Removíveis Em Polipropileno De Alto Impacto Na Cor Preto Fixado Ao Armário Através De 4 Buchas Com Rosca Interna E 12 Parafusos De 13mm; Produto Montável Através De Sistema De Travas, Alavanca E Unha; Produto Deve Atender Às Exigências Da Norma Regulamentadora Nr-17.3(Mobiliário Para Postos De Trabalho) Do Ministério Do Trabalho E Do Emprego Através De Apresentação De Laudo De Conformidade Ergonômica Para Com A Nr 17, Por Profissional De Ergonomia Certificado Pela Abergó Com Validade A Vencer, Em Papel Timbrado Do Profissional Que Faz A Análise, Emite E Assina O Laudo, Com Foto Do Produto E Sua Descrição Técnica Em Documento Do Fabricante, Menção A Norma Nr-17, Análise E Conclusão, Data E Validade. Serão Desclassificadas As Propostas De Preços Da Licitante Que Não Apresentá-los.</p> | Unidade | 150 | Pandin | R\$ 1.099,00 Mil E Noventa E Nove Reais | R\$ 164.850,00 Cento E Sessenta E Quatro Mil, Oitocentos E Cinquenta Reais |
| 18 | <p>Estante De Aço De 6 Prateleiras Especificações Mínimas: Prateleiras Em Chapa De Aço Com Dobras Duplas Nas Laterais (4 Dobras Perpendiculares) E Triplas Nas Partes Frontais E Posteriores (6 Dobras Perpendiculares 90°); As 04 Colunas Confeccionadas Em Chapa De Aço (0,90mm) Medindo 2000mm De Altura Dobra Perfilada Em "L" De 30x30 Mm Com 40 Regulagens De Altura Em Furação Oblonga Possibilitando Um Regulagem E Um Travamento Mais Eficaz Das Prateleiras. Reforços Ômega Na Parte Interna Das Prateleiras Medindo 13 X 50 X 900mm Com 4 Dobras; Acompanha 48 Parafusos Com Porcas Sextavadas Zincadas De ¼ X ½; Acompanhar Pés Tipo Sapatas Em "L" Em Polipropileno Resistente Com Recorte Central Possibilitando Encaixe Nas Colunas. Acabamento Da Estante (Coluna E Prateleiras) Deve Ser Pintado Com Pintura Eletrostática Líquida (Esmalte Sintético) Na Cor A Definir;</p> | Unidade | 200 | Pandin | R\$ 383,00 Trezentos E Oitenta E Três Reais | R\$ 76.600,00 Setenta E Seis Mil E Seiscentos Reais |



Educacional



| | | | | | | |
|----|---|---------|-----|------------|---|--|
| | Dimensões: Alt – 2000mm Larg. 920mm Prof. 300mm.. Produto Deve Atender Às Exigências Da Norma Regulamentadora Nr-17.3(Mobiliário Para Postos De Trabalho) Do Ministério Do Trabalho E Do Emprego Através De Apresentação De Laudo De Conformidade Ergonômica Para Com A Nr 17, Por Profissional De Ergonomia Certificado Pela Abergro Com Validade A Vencer, Em Papel Timbrado Do Profissional Que Faz A Análise, Emite E Assina O Laudo, Com Foto Do Produto E Sua Descrição Técnica Em Documento Do Fabricante, Menção A Norma Nr-17, Análise E Conclusão, Data E Validade. Serão Desclassificadas As Propostas De Preços Da Licitante Que Não Apresentá-Lo. | | | | | |
| 19 | Estante De Aço Com 3 Prateleiras Especificações Mínimas: Prateleiras Em Chapa De Aço Com Dobras Duplas Nas Laterais (4 Dobras Perpendiculares) E Triplas Nas Partes Frontais E Posteriores (6 Dobras Perpendiculares 90º); As 04 Colunas Confeccionadas Em Chapa De Aço (0,90mm) Medindo 900 Mm De Altura Dobra Perfilada Em "L" De 30x30 Mm Com 24 Regulagens De Altura Em Furação Oblonga Possibilitando Um Regulagem E Um Travamento Mais Eficaz Das Prateleiras. Reforços Ômega Na Parte Interna Das Prateleiras Medindo 13 X 50 X 900mm Com 4 Dobras; Acompanha 24 Parafusos Com Porcas Sextavadas Zincadas De ¼ X ½; Acompanhar Pés Tipo Sapatas Em "L" Em Polipropileno Resistente Com Recorte Central Possibilitando Encaixe Nas Colunas. Acabamento Da Estante (Coluna E Prateleiras) Deve Ser Pintado Com Pintura Eletrostática Líquida (Esmalte Sintético) Na Cor A Definir; Dimensões: Alt – 900mm Larg. 920mm Prof. 300mm.. Produto Deve Atender Às Exigências Da Norma Regulamentadora Nr-17.3(Mobiliário Para Postos De Trabalho) Do Ministério Do Trabalho E Do Emprego Através De Apresentação De Laudo De Conformidade Ergonômica Para Com A Nr 17, Por Profissional De Ergonomia Certificado Pela Abergro Com Validade A Vencer, Em Papel Timbrado Do Profissional Que Faz A Análise, Emite E Assina O Laudo, Com Foto Do Produto E Sua Descrição Técnica Em Documento Do Fabricante, Menção A Norma Nr-17, Análise E Conclusão, Data E Validade. Serão Desclassificadas As Propostas De Preços Da Licitante Que Não Apresentá-Lo. | Unidade | 160 | Pandin | R\$ 224,00 Duzentos E Vinte E Quatro Reais | R\$ 35.840,00 Trinta E Cinco Mil, Oitocentos E Quarenta Reais |
| 28 | Armário aço, acabamento superficial: pintura epóxi, quantidade portas: 2 un, quantidade prateleiras: 4 un, altura: 1,98 m, largura: 0,90 m, profundidade: 0,40 m, material: chapa de aço | Unidade | 2 | New Mobile | R\$ 1.077,00 Mil E Setenta E Sete Reais | R\$ 2.154,00 Dois Mil, Cento E Cinquenta E Quatro Reais |

Valor do lote R\$ 957.384,00 Novecentos E Cinquenta E Sete Mil, Trezentos E Oitenta E Quatro Reais

| LOTE 05:CADEIRAS E POLTRONAS | | | | | | |
|------------------------------|---|---------|-------|------------------|---|--|
| Item | Especificações | Unidade | Quant | Marca Fabricante | Vr Unitário | Vr Total |
| 6 | Poltrona auditório poltrona auditorio tipo cinema - especificações mínimas: estrutura em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo, no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00 mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio do processo metal inert gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °c. Fechamento das estruturas metálicas laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso, os painéis centrais, podem ter fechamento total (do apoio ao piso) ou parcial (do apoio até aproximadamente a linha do assento). Assento e encosto: auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante | Unidade | 400 | Frisokar | R\$ 1.211,00 Mil Duzentos E Onze Reais | R\$ 484.400,00 Quatrocentos E Oitenta E Quatro Mil E Quatrocentos Reais |



Educacional



o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto e/ou das estruturas centrais e laterais (montantes). Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 10,5 mm ou injetados em polipropileno com nervuras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda mig que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe de fios de poliéster em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: apoia braço injetado em pu integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina abs ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoio braço referente. Aspectos dimensionais (em mm): largura da superfície do assento: mínimo 470 mm, profundidade da superfície do assento mínimo 450 mm, extensão vertical do encosto mínimo 550 mm, largura do encosto na região do apoio lombar: mínimo de 430 mm, medida entre eixos: entre 550 ±10%, altura da borda superior do encosto em relação à superfície do piso quando fechado: mínimo 900 mm e profundidade total fechado: máximo 450 mm. Produto deve atender as exigências, deverá ser apresentado junto com a proposta de preços, certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro (cgcre) para todos os requisitos aplicáveis da abnt nbr 15878:2011. - certificado de cadeia de custódia fsc ou cerflor emitido por certificadora acreditada em nome do fabricante ou do licitante. - fator de conforto derivado das forças de indentação de no mínimo 2,8 (abnt nbr 9176/2016 ou versão posterior); - densidade mínima de 45kgm³, método utilizado: abnt nbr 8537:2022 ou versão posterior; - perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme abnt nbr 9177:2022 ou versão posterior; - teor de cinzas de, no máximo, 1%, conforme abnt nbr 14961/2019 ou versão posterior; - relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro/cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme norma abnt nbr 17088:2023, para exposição de no mínimo 340 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme normas abnt nbr iso 4628-3:2022 e abnt nbr 5841:2015 ou versões posteriores; - relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro (cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme abnt nbr 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado x0/y0 ou gr0, em função da película. - relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro demonstrando que o esgarçamento padrão da costura do revestimento do assento e do encosto



Educacional



| | | | | | | |
|----|--|---------|-----|----------|---|---|
| | não excede a 3 mm conforme abnt nbr 9925:2009 ou versão posterior. - evidência da gramatura do tecido de no mínimo 270 g/m ² conforme abnt nbr 10591:2008 ou versão posterior da norma, através de relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro (cgcre). Serão desclassificadas as propostas de preços da licitante que não apresentá-los. | | | | | |
| 21 | Poltrona para auditório poltrona para auditório - especificações mínimas: conjunto responsável por sustentar todo o conjunto e resistir a todos os esforços e solicitações inerentes. Com estrutura de apoio para atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Com sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas; características: fixa, independente, empilhável, assento e encosto com estrutura em madeira de mdf de 15mm, com espuma d45 anatômica de poliuretano flexível injetada, com densidade mínima de 70 mm, , contra encosto personalizado com bordado da logomarca da prefeitura municipal de russas/ce, no mesmo tecido do revestimento, revestido em tecido polyester na cor a definir, possuir contra encosto, com saliência para perfeito apoio da região lombar; deve ter bordas frontais e laterais arredondadas; possuir bolso na parte traseira do encosto para colocar caneta, livro, copo e outros itens; possuir encaixes laterais em aço para nivelamento e empilhamento lateral para melhor organização; dimensões mínimas de encosto (mm): 450 extensão vertical x 450 largura x 50 espessura mínima da espuma na saliência para apoio da região lombar; dimensões de assento (mm): 450 profundidade (de superfície) x 450 largura x 70 de espessura mínima predominante da espuma; dimensões da estrutura (mm): altura da ponteira dos pés a cabeceira do encosto: 880 x altura da ponteira dos pés a ao assento: 470; estrutura desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono abnt 1008/1020 nas dimensões de diâmetro de 25,40 mm e espessura de parede de 1,50mm, conformados pelo processo mecânico de curvamento de tubos; possuir suporte de encosto em duas hastes tubulares com tubo de aço oblongo com parede de 1,2 mm; possuir também travessas sob o assento em tubos de aço; possuir sapatas produzidas em material injetado; estrutura metálica deverá receber tratamento de desengraxe, decapagem e fosfatização antiferrugem pintada com tinta epóxi-pó na cor preta; na localização dos furos são inseridas, duas (02) porcas de fixação com garras, fabricada em aço carbono. Produto deve atender às exigências da norma regulamentadora nr-17 - item 17.3 (mobiliário para postos de trabalho) do ministério do trabalho e do emprego através de apresentação de laudo de conformidade ergonômica para com a nr 17, por profissional de ergonomia certificado pela abergo, timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma nr-17, análise e conclusão. Serão desclassificadas as propostas de preços da licitante que não apresentá-los. Com 12 meses (1 ano), no mínimo, de garantia contra vícios ou defeitos de fabricação. | Unidade | 500 | Frisokar | R\$ 700,00 Setecentos Reais | R\$ 350.000,00 Trezentos E Cinquenta Mil Reais |
| 34 | Cadeira secretaria executiva cadeira secretaria executiva - especificações mínimas: giratória operacional, no mínimo do tipo b, com braços reguláveis em, no mínimo altura, conforme abnt nbr 13962/2018 com, no mínimo, espaldar baixo. Ajustes mínimos para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura e inclinação do encosto. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 40 mm. Largura mínima do encosto de 410 mm, extensão vertical mínima do encosto de 360 mm, ajuste de altura do encosto em | Unidade | 54 | Frisokar | R\$ 578,00 Quinhentos E Setenta E Oito Reais | R\$ 31.212,00 Trinta E Um Mil, Duzentos E Doze Reais |



Educacional



no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 70 mm. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica sem uso de perfis de bordo extrudados em pvc. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe de fios de poliéster ou laminado sintético espalmado sobre malha na cor preto. Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo mig/mag ou eletrofusão ou em elemento único sem solda. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado. Mecanismo do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. O usuário é capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 25 graus (mínimo). Extensor do encosto do mecanismo executado em aço carbono com espessura mínima de parede de 3 mm. Tal suporte do encosto é obrigatoriamente provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno, porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocultos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos apresentam tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme classe 3 ou 4 da norma em din 16955/2017. Base cinco patas: confeccionada em aço tubular de seção retangular ou semi-oblonga cujas dimensões do perfil tubular sejam, no mínimo, de 20 x 30 x 1,50 mm, soldadas por eletrofusão e com reforço em metal inert gas em dois anéis centrais estampados que formam o cônico de alojamento do pistão. Não é admitido o uso de bucha plástica ou solda para fixação do pino do rodízio, para facilitar eventuais manutenções, o mesmo deverá ser fixo através de anel metálico. Rodízios: de duplo giro do tipo "h", com banda de rodagem em nylon e dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da abnt nbr 13962/2018, com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda. Braços estruturados em corpo de aço carbono ou resina de engenharia ou outro material que comprovadamente suporte os ensaios da abnt nbr 13962:2018, de cor preta, com pintura eletrostática a pó em caso de aço carbono, carenagem injetada em polipropileno, acionado por botão, com no mínimo 5 pontos de regulagem em altura em 60 mm de curso mínimo, apoia braços ergonômico e anatômico, injetado em polipropileno de cor preta, com dimensões nominais mínimas de 240 mm de comprimento por 80 mm de largura. Produto deve atender às exigências da norma regulamentadora nr-17.3(mobiliário para postos de trabalho) do ministério do trabalho e do emprego através de apresentação de relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro (cgcre) para todos os requisitos aplicáveis da abnt nbr 13962:2018 e laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do



Educacional



| | | | | | |
|--|----------------|-----------|-----------------|---|--|
| <p>subitem a nr-17, portaria 423 de outubro de 2021 ou 4.219 de dezembro de 2022 do ministério do trabalho, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista certificado pela abergo, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida art ou rrt do serviço, com comprovante de quitação da guia e documento crea do avaliador caso engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no crm e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja ergonomista, declaração de certificação junto a abergo do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização; serão desclassificadas as propostas de preços da licitante que não apresentá los. Com 12 meses (1 ano), no mínimo, de garantia contra vícios ou defeitos de fabricação.</p> | | | | | |
| <p>35 Cadeira giratória operacional cadeira giratória operacional - especificações mínimas: encosto telado alto, tipo b, conforme abnt nbr 13962:2018, com braços reguláveis em altura e ajustes independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do apoio lombar e inclinação sincronizada de assento e encosto. Assento estruturado em compensado de espessura média mínima de 12 mm. Almofada de espuma injetada (moldada) de poliuretano flexível e dotado de contra capa plástica injetada em pp sem uso de perfil extrudado em pvc para arremate de bordos. Largura de no mínimo 500 mm e profundidade mínima de superfície do assento de 480 mm, espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 50 mm. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe de fios de poliéster ou laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Em ambas as opções, com costuras perimetrais ou laterais para perfeita modelagem do estofado. Encosto em tela flexível à base de poliéster ou polímero similar estruturado em quadro injetado em resina de engenharia com adição de fibra de vidro com hastes laterais traseiras do quadro com 30 mm de largura mínima, oferecendo no mínimo, conformidade com ensaios de resistência e durabilidade previstos na abnt nbr 13962:2018. O espaldar é interligado ao mecanismo através do prolongamento do quadro do encosto injetado em resina termoplástica. Espaldar provido de apoio lombar ajustável em altura, injetado em polipropileno. O apoio lombar independente é provido de dois manípulos para facilitar a empunhadura e ajuste enquanto o usuário está sentado na poltrona, dimensões mínimas úteis do apoio lombar de 310 mm de largura por 80 mm de extensão vertical. Aspectos dimensionais do encosto: extensão vertical medida no eixo de simetria da peça: mínimo de 590 mm. Largura do encosto medida na abrangência do apoio lombar em sua posição inicial: mínimo de 460 mm. Mecanismo de reclinção de assento e encosto sincronizado do tipo auto ajustável ou peso pessoa ou similar, com ajuste automático da tensão do sistema de reclinção, equipado com 3 pontos de parada com sistema anti-impacto e com todos os aspectos de segurança ao usuário preservados conforme abnt nbr 13962:2018. Pintura eletrostática à pó de cor preta para as partes metálicas externas e aparentes do mecanismo. Acabamentos e proteções injetados em termoplástico de cor preta. Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado de resina de engenharia de cor preta, com diâmetro externo mínimo total de 680 mm e formato piramidal. Coluna a gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao senta em conformidade com en din 16955:2017 e curso mínimo de variação vertical de 100 mm. Rodízios de duplo giro injetados</p> | <p>Unidade</p> | <p>54</p> | <p>Frisokar</p> | <p>R\$ 759,30 Setecentos E Cinquenta E Nove Reais E Trinta Centavos</p> | <p>R\$ 41.002,20 Quarenta E Um Mil E Dois Reais E Vinte Centavos</p> |



Educacional



em poliamida, com banda de rodagem em nylon, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios e cujo diâmetro de fixação mínimo é de 10 mm e com anel metálico expansivo. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro. Carenagem do braço injetada em polipropileno. O apoio braço deve ser injetado em pp com dimensões mínimas de 60 mm de largura e 230 mm de comprimento, curso mínimo de regulagem de altura de 80 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada. Produto deve atender às exigências da norma regulamentadora nr-17.3(mobiliário para postos de trabalho) do ministério do trabalho e do emprego através de apresentação de relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro (cgcre) para todos os requisitos aplicáveis da abnt nbr 13962:2018 e laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a nr-17, portaria 423 de outubro de 2021 ou 4.219 de dezembro de 2022 do ministério do trabalho, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista certificado pela abergo, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida art ou rrt do serviço, com comprovante de quitação da guia e documento crea do avaliador caso engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no crm e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja ergonomista, declaração de certificação junto a abergo do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização; serão desclassificadas as propostas de preços da licitante que não apresentá los. Com 12 meses (1 ano), no mínimo, de garantia contra vícios ou defeitos de fabricação.

Valor do lote R\$ 906.614,20 Novecentos E Seis Mil, Seiscentos E Quatorze Reais E Vinte Centavos

Valor global: R\$ 4.783.988,20
Quatro Milhões, Setecentos E Oitenta E Três Mil, Novecentos E Oitenta E Oito Reais E Vinte Centavos

Educacional Indústria De M.O.V.E.I.S Ltda
Cnpj 46.500.710/0001-81
Rua Dr Luciano Magalhaes, Nº 2160, Bairro Capitaõ Pedro Sampaio, Caninde-Ce, Cep: 62.700-000
Leandro De Sousa Coelho, Empresário, Brasileiro, Solteiro, Cpf Nº 627.707.523-32 E Rg Nº 20171798680 Sspds Ce.

Telefone: 85 9415-3737 Email: Educacionalmov@Gmail.Com
Dados Bancários: Banco Do Brasil Agencia: 1035-9 Conta: 48.919-0 - Educacional I M Ltda

Validade da proposta de preços: conforme edital e termo de referência ou 70 (Setenta) dias.
Prazo de entrega: conforme edital e termo de referência ou até 05 (Cinco) dias úteis
Prazo de pagamento: conforme edital e termo de referência ou até 30 (Trinta) dias

EDUCACIONAL
INDUSTRIA DE
M.O.V.E.I.S
LTDA:46500710000181

Assinado de forma digital por
EDUCACIONAL INDUSTRIA DE
M.O.V.E.I.S
LTDA:46500710000181
Dados: 2024.07.15 09:56:18
-03'00'

Educacional Industria De M.O.V.E.I.S Ltda
Leandro De Sousa Coelho - Proprietário
Cpf: 627.707.523-32
Rg: 20171798680