**ANEXO II**

**MODELO DE PLANILHA DE PROPOSTA**

Razão social:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

CNPJ nº \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Inscrição Estadual nº \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Endereço: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Telefone(s):\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

E-mail(s):\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

À Prefeitura Municipal da Estância Turística de Ibitinga/SP

Ref.: Pregão Eletrônico nº 077/2024 - Proposta Comercial

OBJETO: **REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÕES FUTURAS E PARCELADAS DE MOBILIARIO ESCOLAR E OUTROS**.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **ITEM** | **DESCRITIVO COMPLETO** | **Quant** | **Unit** | **Total** |
| 01 | **ARMÁRIO BAIXO DE MADEIRA - 2 PORTAS E 1 PRATELEIRA**  ARMARIO BAIXO DE MADEIRA FDE AR-10 (REF.1789);  DIMENSÕES BÁSICAS: ALTURA: 753MM; LARGURA: 1047MM; PROFUNDIDADE: 455MM.  PEÇAS LATERAIS, INFERIOR E PRATELEIRA EM MDP, ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDAS EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO- BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA.  PEÇA POSTERIOR EM MDP, ESPESSURA DE 15MM, REVESTIDA EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO-BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA.  BORDOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA) COM "PRIMER", ACABAMENTO TEXTURIZADO NAS CORES CINZA.  **EXCLUSIVA ME E EPP**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 30 |  |  |
| 02 | **ARMÁRIO BAIXO DE MADEIRA - 2 PORTAS E 1 PRATELEIRA**  ARMARIO BAIXO DE MADEIRA; ARMÁRIO: PEÇAS LATERAIS, INFERIOR E PRATELEIRA EM MDP, ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDAS EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO- BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR PRETA. PEÇA POSTERIOR EM MDP, ESPESSURA DE 15MM, REVESTIDA EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO-BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. BORDOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA) COM "PRIMER", ACABAMENTO TEXTURIZADO NAS CORES Preta. DIMENSÕES BÁSICAS: ALTURA: 753MM; LARGURA: 1047MM; PROFUNDIDADE: 455MM.  **EXCLUSIVA ME E EPP**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 30 |  |  |
| 03 | **ARMARIO DE AÇO 06 PORTAS – FDE/AR-05**  ARMARIO DE ACO, COM 1970 MM DE ALTURA, 6 COMPARTIMENTOS SOBREPOSTOS EM 3 FILEIRAS HORIZONTAIS E 2 FILEIRAS VERTICAIS DOTADOS DE PORTAS E FECHADURAS INDEPENDENTES.  ARMARIO EM CHAPA DE AÇO SAE 1010/1020 COM ESPESSURA 14 (1,9MM);  -CORPO, DIVISÓRIAS E PORTAS EM CHAPA 22 (0,75MM);  - PISO DOS COMPARTIMENTOS EM CHAPA 20 (0,90MM);  - PÉS EM CHAPA 16 (1,50MM);  - DOBRADIÇAS EM CHAPA 14 (1,9MM) INTERNAS NÃO VISÍVEIS NA PARTE EXTERIOR DO MÓVEL NO MÍNIMO 75MM DE ALTURA SENDO DUAS UNIDADES POR PORTA;  - CABIDES EM FORMA DE GANCHO  - FECHADURA DE TAMBOR CILÍNDRICO TIPO “YALE”. CHAVES EM DUPLICATAS PRESAS À PORTA CORRESPONDENTE.  - PORTA-ETIQUETAS ESTAMPADO OU SOBREPOSTO, SENDO ESTE ÚLTIMO EXCLUSIVAMENTE DE LIGA METÁLICA NÃO FERROSA CROMADO.  - PINTURA EM TINTA EM PÓ HIBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS).  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 30 |  |  |
| 04 | **ARMARIO DE AÇO 06 PORTAS – FDE/AR-05**  ARMARIO DE ACO, COM 1970 MM DE ALTURA, 6 COMPARTIMENTOS SOBREPOSTOS EM 3 FILEIRAS HORIZONTAIS E 2 FILEIRAS VERTICAIS DOTADOS DE PORTAS E FECHADURAS INDEPENDENTES.  ARMARIO EM CHAPA DE AÇO SAE 1010/1020 COM ESPESSURA 14 (1,9MM);  -CORPO, DIVISÓRIAS E PORTAS EM CHAPA 22 (0,75MM);  - PISO DOS COMPARTIMENTOS EM CHAPA 20 (0,90MM);  - PÉS EM CHAPA 16 (1,50MM);  - DOBRADIÇAS EM CHAPA 14 (1,9MM) INTERNAS NÃO VISÍVEIS NA PARTE EXTERIOR DO MÓVEL NO MÍNIMO 75MM DE ALTURA SENDO DUAS UNIDADES POR PORTA;  - CABIDES EM FORMA DE GANCHO  - FECHADURA DE TAMBOR CILÍNDRICO TIPO “YALE”. CHAVES EM DUPLICATAS PRESAS À PORTA CORRESPONDENTE.  **COTA RESERVADA**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 10 |  |  |
| 05 | **ARMÁRIO DE AÇO CHAPA 22, COM DUAS PA**  COR CINZA, COM CHAVES E PUXADOR, MEDINDO 1,98 X 1,20 X 0,40 M | 150 |  |  |
| 06 | **ARMÁRIO DE AÇO CHAPA 22, COM DUAS PA**  COR CINZA, COM CHAVES E PUXADOR, MEDINDO 1,98 X 1,20 X 0,40 M  **COTA RESERVADA**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 050 |  |  |
| 07 | **ARMARIO DE AÇO COM 2 PORTAS DE ABRIR**  EM ACO PA 90, COM 02 PORTAS DE ABRIR COM FECHADURA; COM 4 PRATELEIRAS REGULÁVEIS; CONFECCIONADO EM CHAPA DE ACO 24; COR PRETA; MEDIDAS APROXIMADAS: 1.98 X 0,90 X 0,45 M;  **EXCLUSIVA ME E EPP**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 40 |  |  |
| 08 | **ARMARIO PORTA CARTOLINA 10 VAOS COM RODINHA**  MADEIRA MDP, ALTURA 1,10CM, LARGURA 0,86CM, PROFUNDIDADE 56 CM, VÃOS 8,5CM CADA, PÉS COM RODÍZIOS  **EXCLUSIVA ME E EPP**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 30 |  |  |
| 09 | **ARMARIO ROUPEIRO EM ACO 18 PORTAS AM2**  ROUPEIRO EM AÇO NA COR CRISTAL, CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO “22” (0,75MM), CONSTITUÍDO POR 18 PORTAS. AS PORTAS DEVEM POSSUIR VENEZIANAS PARA AREJAMENTO E POSSUIR PITÃO PARA CADEADO; NÃO SERÁ ACEITO ONDULAÇÕES, RESSALTOS, REBARBAS OU IMPERFEIÇÕES NO ACABAMENTO DOS ROUPEIROS;  · DEVEM SER TRATADOS CONTRA OXIDAÇÃO COM FOSFATO DE ZINCO E PINTADOS COM TINTA ESPECIAL NA COR PLATINA COM SECAGEM EM ESTUFA;  · APÓS O PROCESSO ACIMA DESCRITO O PRODUTO DEVE SEGUIR PARA UMA ESTUFA DE ALTA TEMPERATURA PARA RECEBER A PINTURA PELO PROCESSO ELETROSTÁTICO DE PINTURA A PÓ, CONSOLIDANDO A SUPERFÍCIE DO PRODUTO COM 50 MICRA DE ESPESSURA DE TINTA, NO 08MÍNIMO. POSSUIR DOBRADIÇAS INTERNAS PARA EVITAR ARROMBAMENTOS COM ABERTURA DE 135°, PÉS REMOVÍVEIS COM SAPATAS PLÁSTICAS NIVELADORAS Ø3/8”. FECHADURA DE TAMBOR CILINDRICO TIPO “YALE”. • CHAVES EM DUPLICATAS PRESAS À PORTA CORRESPONDENTE.  DIMENSÕES: · ALTURA: 1945 MM · LARGURA: 900 MM · PROFUNDIDADE: 400 MM  RECOMENDAÇÕES:  PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO, DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA, CONFIGURANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA, DEVENDO RECEBER TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO. ELIMINAR REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA, ESMERILHAR JUNTAS E ARREDONDAR CANTOS AGUDOS. GARANTIA CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO MÍNIMO DE DOIS ANOS. DEVE SER REJEITADO, LOTES QUE APRESENTAREM DESCONFORMIDADES OU DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. PODERÃO SER APROVADAS VARIAÇÕES NAS ESPECIFICAÇÕES, PARA ADEQUAÇÃO AOS PADRÕES DE CADA FABRICANTE, DESDE QUE CONFIGURE MELHORIA DE QUALIDADE EM RELAÇÃO ÀS ESPECIFICAÇÕES ORIGINAIS.  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 23 |  |  |
| 10 | **ARMARIO ROUPEIRO EM ACO 18 PORTAS AM2**  ROUPEIRO EM AÇO NA COR CRISTAL, CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO “22” (0,75MM), CONSTITUÍDO POR 18 PORTAS. AS PORTAS DEVEM POSSUIR VENEZIANAS PARA AREJAMENTO E POSSUIR PITÃO PARA CADEADO; NÃO SERÁ ACEITO ONDULAÇÕES, RESSALTOS, REBARBAS OU IMPERFEIÇÕES NO ACABAMENTO DOS ROUPEIROS;  · DEVEM SER TRATADOS CONTRA OXIDAÇÃO COM FOSFATO DE ZINCO E PINTADOS COM TINTA ESPECIAL NA COR PLATINA COM SECAGEM EM ESTUFA;  · APÓS O PROCESSO ACIMA DESCRITO O PRODUTO DEVE SEGUIR PARA UMA ESTUFA DE ALTA TEMPERATURA PARA RECEBER A PINTURA PELO PROCESSO ELETROSTÁTICO DE PINTURA A PÓ, CONSOLIDANDO A SUPERFÍCIE DO PRODUTO COM 50 MICRA DE ESPESSURA DE TINTA, NO 08MÍNIMO. POSSUIR DOBRADIÇAS INTERNAS PARA EVITAR ARROMBAMENTOS COM ABERTURA DE 135°, PÉS REMOVÍVEIS COM SAPATAS PLÁSTICAS NIVELADORAS Ø3/8”. FECHADURA DE TAMBOR CILINDRICO TIPO “YALE”. • CHAVES EM DUPLICATAS PRESAS À PORTA CORRESPONDENTE.  DIMENSÕES: · ALTURA: 1945 MM · LARGURA: 900 MM · PROFUNDIDADE: 400 MM  RECOMENDAÇÕES:  PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO, DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA, CONFIGURANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA, DEVENDO RECEBER TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO. ELIMINAR REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA, ESMERILHAR JUNTAS E ARREDONDAR CANTOS AGUDOS. GARANTIA CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO MÍNIMO DE DOIS ANOS. DEVE SER REJEITADO, LOTES QUE APRESENTAREM DESCONFORMIDADES OU DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. PODERÃO SER APROVADAS VARIAÇÕES NAS ESPECIFICAÇÕES, PARA ADEQUAÇÃO AOS PADRÕES DE CADA FABRICANTE, DESDE QUE CONFIGURE MELHORIA DE QUALIDADE EM RELAÇÃO ÀS ESPECIFICAÇÕES ORIGINAIS.  **COTA RESERVADA**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 07 |  |  |
| 11 | **ARMARIO SEMI-ABERTO COM 2 PORTAS E 3 PRATELEIRAS**  PRATELEIRAS REGULÁVEIS E UMA FIXA MEDINDO 946 L. POR 510 p. POR 1650 a. COM PORTAS DE MADEIRA E DOBRADIÇAS METÁLICAS E RODAPÉ EM MDP COM SAPATAS, NA COR TABACO  **EXCLUSIVA ME E EPP**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 20 |  |  |
| 12 | **ARQUIVO DE AÇO PARA PASTA SUSPENSAS - COR CINZA**;  MEDIDAS APROXIMADAS DE 136 CM DE ALTURA X 47CM DE LARGURA X 57 CM DE PROFUNDIDADE;  GAVETAS COM DESLIZANTE DE PATINS DE NYLON E SUPORTE PARA 25 KG;  PRODUTO TOTALMENTE MONTÁVEL;  ESTRUTURA #26 E #24 (0,45MM E 0,60MM);  CORPO DAS GAVETAS EM GALVALUME CHAPA #26 (0,45MM);  FRENTE DAS GAVETAS EM CHAPA #26 (0,45MM);  PORTA ETIQUETAS ESTAMPADO NA FRENTE DA GAVETA;  PUXADOR ESTAMPADO NA FRENTE DA GAVETA COM PERFIL EM PVC  FECHADURA TIPO YALE COM 2 CHAVES E FECHAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS  ACOMPANHA KIT PÉ REGULÁVEL  GABINETE E FRENTE DAS GAVETAS: PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA);  **EXCLUSIVA ME E EPP**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 40 |  |  |
| 13 | **ARQUIVO DE AÇO PARA PASTA SUSPENSAS - COR PRETA**;  MEDIDAS APROXIMADAS DE 136 CM DE ALTURA X 47CM DE LARGURA X 57CM DE PROFUNDIDADE;  GAVETAS COM DESLIZANTE DE PATINS DE NYLON E SUPORTE PARA 25 KG;  PRODUTO TOTALMENTE MONTÁVEL;  ESTRUTURA #26 E #24 (0,45MM E 0,60MM);  CORPO DAS GAVETAS EM GALVALUME CHAPA #26 (0,45MM);  FRENTE DAS GAVETAS EM CHAPA #26 (0,45MM);  PORTA ETIQUETAS ESTAMPADO NA FRENTE DA GAVETA;  PUXADOR ESTAMPADO NA FRENTE DA GAVETA COM PERFIL EM PVC  FECHADURA TIPO YALE COM 2 CHAVES E FECHAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS  ACOMPANHA KIT PÉ REGULÁVEL  GABINETE E FRENTE DAS GAVETAS: PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA);  **EXCLUSIVA ME E EPP**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 40 |  |  |
| 14 | **BALCAO BAIXO COM 2 PORTAS**  ARMARIO BAIXO COM DUAS PORTAS;  DIMENSÕES APROXIMADAS ALTURA: 72 CM COM AS RODINHAS,LARGURA: 60 CM, PROFUNDIDADE: 40 CM;  COR: PRETO;  MATERIAL: MDP DE 12MM E FUNDO DE 3MM;  ACABAMENTO: FOSCO;  PESO APROXIMADO: 7 KG;  SISTEMA DE MONTAGEM POR GIROFIX;  CARACTERÍSTICAS: PRÁTICO E OCUPA POUCO ESPAÇO;  ACESSÓRIOS: KIT PARA MONTAGEM E MANUAL;  **EXCLUSIVA ME E EPP**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 20 |  |  |
| 15 | **CADEIRA EXECUTIVA GIRATORIA DIRETOR COM BRAÇO**  COM REGULAGEM DE ALTURA DE ASSENTO E DE ENCOSTO, COR PRETA LISA  \* REVESTIMENTO DO ASSENTO E ENCOSTO, TECIDO 100% POLIPROPILENO PRETO.  \* ASSENTO E ENCOSTO MODELO DIRETOR COM MADEIRAS COMPENSSADAS E ESPUMAS INJETADAS COM DENSIDADE MÉDIA DE 55KG/M3.  \* BASE AÇO COM CAPA PROTETORA EM POLIPROPILENO.  \* MECANISMO GIRATÓRIO COM REGULAGEM DE ALTURA.  \* BRAÇOS FIXOS EM POLIPROPILENO.  ASSENTO:  LARGURA: 49,0 CM - PROFUNDIDADE: 48,0 CM - ESPESSURA: 7,0 CM;  ENCOSTO:  LARGURA: 46,0 CM - ALTURA: 49,0 CM - ESPESSURA: 7,0 CM;  DIMENSÕES E PESO  ALTURA DO PISO AO ASSENTO: 42,0 CM MINIMO - 51,5 CM MÁXIMO.  ALTURA TOTAL: 96,0 CM MINIMO - 108,0 CM MÁXIMO.  ALTURA DO BRAÇO AO CHÃO: 66,0 CM MINIMO - 78,0 CM MÁXIMO.  MEDIDAS APROXIMADAS DA CADEIRA MONTADA : 60,0 CM X 60,0 CM (L X P)  PESO SUPORTADO: 120KG OU MAIS  AS MEDIDAS SÃO APROXIMADAS PODENDO SOFRER PEQUENAS VARIAÇÕES. OS TONS DOS REVESTIMENTOS PODEM VARIAR DE ACORDO COM CADA LOTE, RESERVAMOS A MARGEM DE 5% +/- DE DIFERENÇA NAS TONALIDADES;  GARANTIA: 6 MESES CONTRA DEFEITO DE FABRICAÇÃO;  **EXCLUSIVA ME E EPP**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 30 |  |  |
| 16 | **CADEIRA SECRETARIA FIXA PE PALITO INJETADA**  MEDIDAS APROXIMADAS (A X L X P) 85 X 37 X 55CM; CONFECCIONADA EM MADEIRA COMPENSADA REFLORESTADA RETA; ESPUMA INJETADA; PERFIS EM PVC; REVESTIMENTO EM TECIDO NA COR PRETA  **EXCLUSIVA ME E EPP**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 150 |  |  |
| 17 | **CAMINHA INFANTIL EMPILHÁVEL**  CONJUNTO DESCANSO MODULAR EMPILHÁVEIS, AS DUAS CABECEIRAS DEVEM SER INTEIRIÇAS, FORMADAS POR UMA ÚNICA PEÇA, PRODUZIDAS EM POLIPROPILENO, COM DIMENSÕES MÍNIMAS DE 60CM LARGURA X 13CM PROFUNDIDADE X 15CM ALTURA. O PRODUTO DEVERÁ SER ATÓXICO, ANTI UV, APRESENTAR EXCELENTE ACABAMENTO, SEM REBARBAS E BORDAS CORTANTES. DEVE CONTER DRENOS QUE PERMITAM A LAVAGEM E HIGIENIZAÇÃO TOTAL. DEVE CONTER COMPARTIMENTO PARA RECEBER DE FORMA FIRME E SEGURA A ESTRUTURA DE MOSQUITEIRO. PONTEIRAS DE BORRACHA ANTIDERRAPANTE FIXADAS DE MANEIRA QUE NÃO SE SOLTE FACILMENTE DAS CABECEIRAS. AS DUAS ESTRUTURAS LATERAIS DEVEM SER EM TUBOS DE ALUMÍNIO. ESPESSURA MÍNIMA DAS PAREDES DO ALUMÍNIO: 1,50MM. LIGA 6063 DE TÊMPERA DO ALUMÍNIO: T5. A ÁREA DE REPOUSO DEVE SER COMPOSTA POR UM LEITO DE REDE CONFORTÁVEL E AREJADA, VAZADA, CONFECCIONADA EM TECIDO 100% POLIÉSTER EMPASTADO EM PVC, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,51MM E GRAMATURA MÍNIMA DE 355G/M² ANTI FUNGO, ANTI UV, ANTI OXIDANTE, ISENTO DE F-TALATOS, NÃO PROPAGADOR DE CHAMAS, ANTITRANSPIRANTE E LAVÁVEL. ALTA RESISTÊNCIA A PESO, SUPORTANDO ATÉ 50 KG. AS LATERAIS DEVEM SER SOLDADAS DE MANEIRA UNIFORME E RESISTENTES A TRAÇÃO. O CONJUNTO DEVE ESTAR BEM MONTADO, DE FORMA SEGURA, FIRME E BEM TENSIONADO, SEM IMPERFEIÇÕES, COMO ONDULAÇÕES NO LEITO OU AINDA O EFEITO DE “BARRIGA” NO CENTRO DO CONJUNTO DESCANSO. O CONJUNTO NÃO DEVE CONTER FECHAMENTO EM VELCRO E NEM PEQUENAS PEÇAS QUE POSSAM SE SOLTAR FACILMENTE. TODAS AS PEÇAS DEVEM SE ENCAIXAR PERFEITAMENTE, NÃO SENDO PERMITIDO ESPAÇOS E FOLGAS ENTRE OS COMPONENTES. O CONJUNTO DEVE TER ESTABILIDADE LATERAL, NÃO SENDO PERMITIDO TOMBAMENTO, AFIM DE EVITAR ACIDENTES E PROMOVER SEGURANÇA TOTAL DURANTE O USO. O CONJUNTO DEVERÁ SER ENTREGUE MONTADO. CONJUNTO MODULAR É COMPOSTO POR MÓDULOS, ESTE SISTEMA PERMITE QUE TODOS OS SEUS COMPONENTES SEJAM REPOSTOS. MEDIDAS MÍNIMAS: 135CM COMPRIMENTO X 60CM LARGURA X 15CM ALTURA PODENDO VARIAR (COMPRIMENTO 136 CM, LARGURA 60 CM, ALTURA 14 CM).  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 225 |  |  |
| 18 | **CAMINHA INFANTIL EMPILHÁVEL**  CONJUNTO DESCANSO MODULAR EMPILHÁVEIS, AS DUAS CABECEIRAS DEVEM SER INTEIRIÇAS, FORMADAS POR UMA ÚNICA PEÇA, PRODUZIDAS EM POLIPROPILENO, COM DIMENSÕES MÍNIMAS DE 60CM LARGURA X 13CM PROFUNDIDADE X 15CM ALTURA. O PRODUTO DEVERÁ SER ATÓXICO, ANTI UV, APRESENTAR EXCELENTE ACABAMENTO, SEM REBARBAS E BORDAS CORTANTES. DEVE CONTER DRENOS QUE PERMITAM A LAVAGEM E HIGIENIZAÇÃO TOTAL. DEVE CONTER COMPARTIMENTO PARA RECEBER DE FORMA FIRME E SEGURA A ESTRUTURA DE MOSQUITEIRO. PONTEIRAS DE BORRACHA ANTIDERRAPANTE FIXADAS DE MANEIRA QUE NÃO SE SOLTE FACILMENTE DAS CABECEIRAS. AS DUAS ESTRUTURAS LATERAIS DEVEM SER EM TUBOS DE ALUMÍNIO. ESPESSURA MÍNIMA DAS PAREDES DO ALUMÍNIO: 1,50MM. LIGA 6063 DE TÊMPERA DO ALUMÍNIO: T5. A ÁREA DE REPOUSO DEVE SER COMPOSTA POR UM LEITO DE REDE CONFORTÁVEL E AREJADA, VAZADA, CONFECCIONADA EM TECIDO 100% POLIÉSTER EMPASTADO EM PVC, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,51MM E GRAMATURA MÍNIMA DE 355G/M² ANTI FUNGO, ANTI UV, ANTI OXIDANTE, ISENTO DE F-TALATOS, NÃO PROPAGADOR DE CHAMAS, ANTITRANSPIRANTE E LAVÁVEL. ALTA RESISTÊNCIA A PESO, SUPORTANDO ATÉ 50 KG. AS LATERAIS DEVEM SER SOLDADAS DE MANEIRA UNIFORME E RESISTENTES A TRAÇÃO. O CONJUNTO DEVE ESTAR BEM MONTADO, DE FORMA SEGURA, FIRME E BEM TENSIONADO, SEM IMPERFEIÇÕES, COMO ONDULAÇÕES NO LEITO OU AINDA O EFEITO DE “BARRIGA” NO CENTRO DO CONJUNTO DESCANSO. O CONJUNTO NÃO DEVE CONTER FECHAMENTO EM VELCRO E NEM PEQUENAS PEÇAS QUE POSSAM SE SOLTAR FACILMENTE. TODAS AS PEÇAS DEVEM SE ENCAIXAR PERFEITAMENTE, NÃO SENDO PERMITIDO ESPAÇOS E FOLGAS ENTRE OS COMPONENTES. O CONJUNTO DEVE TER ESTABILIDADE LATERAL, NÃO SENDO PERMITIDO TOMBAMENTO, AFIM DE EVITAR ACIDENTES E PROMOVER SEGURANÇA TOTAL DURANTE O USO. O CONJUNTO DEVERÁ SER ENTREGUE MONTADO. CONJUNTO MODULAR É COMPOSTO POR MÓDULOS, ESTE SISTEMA PERMITE QUE TODOS OS SEUS COMPONENTES SEJAM REPOSTOS. MEDIDAS MÍNIMAS: 135CM COMPRIMENTO X 60CM LARGURA X 15CM ALTURA PODENDO VARIAR (COMPRIMENTO 136 CM, LARGURA 60 CM, ALTURA 14 CM).  **COTA RESERVADA**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 075 |  |  |
| 19 | **COMODAS 05 GAVETAS PARA SALA DE AULA**  MEDIDAS APROXIMADAMENTE: ALTURA MÍNIMA 93 CM  PROFUNDIDADE MÍNIMA 47CM E LARGURA MÍNIMA 90 CM, COR ESCURA TIPO TABACO, MARROM.  **EXCLUSIVA ME E EPP**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 50 |  |  |
| 20 | **CONJUNTO ALUNO TAMANHO 03 – (CJA-03) - (PRÉ-ESCOLA**) COM CERTIFICADO  CONJUNTO DE MESA RETANGULAR COM UMA CADEIRA PARA CRIANÇAS DE 5 A 6 ANOS. MESA DESCRIÇÃO: MESA PARA ALTURA DO ALUNO COMPREENDIDA ENTRE 1,19 E 1,42, COM TAMPO RETANGULAR EM MDP OU MDF, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO. ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. DIMENSÕES: ALTURA DA MESA: 59,4 CM. TAMPO DA MESA PARA 01 LUGAR: 45 X 60 CM. CARACTERÍSTICAS: TAMPO EM MDP OU MDF, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO - CONTRA PLACA FENÓLICA DE 0,6MM, LIXADA EM UMA FACE. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLINIVINILA) COM “PRIMER", ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS), COLADAS COM ADESIVO "HOT MELTING". DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESSURA. 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). PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. 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. RECOMENDAÇÕES: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO, DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA, CONFIGURANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA, DEVENDO RECEBER TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. ELIMINAR REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA, ESMERILHAR JUNTAS E ARREDONDAR CANTOS AGUDOS. GARANTIA CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO MÍNIMO DE DOIS ANOS. SERÃO REJEITADOS, LOTES QUE APRESENTAREM DESCONFORMIDADES OU DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. PODERÃO SER APROVADAS VARIAÇÕES NAS ESPECIFICAÇÕES, PARA ADEQUAÇÃO AOS PADRÕES DE CADA FABRICANTE, DESDE QUE CONFIGURE MELHORIA DE QUALIDADE EM RELAÇÃO ÀS ESPECIFICAÇÕES ORIGINAIS. CADEIRA DESCRIÇÃO: CADEIRA COM ASSENTO E ENCOSTO POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADOS, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, PIGMENTADOS NA COR AMARELA. DIMENSÕES: ALTURA DO ASSENTO DA CADEIRA AO CHÃO: 35CM. ASSENTO DA CADEIRA: 31 CM X 40 CM. ENCOSTO DA CADEIRA: 19,8 CM X 39,6 CM. CARACTERÍSTICAS: ALTERNATIVAMENTE O ASSENTO E O ENCOSTO PODERÃO SER FABRICADOS EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO A QUENTE, CONTENDO NO MÍNIMO CINCO LÂMINAS INTERNAS, COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5 MM CADA, ORIUNDAS DE REFLORESTAMENTO OU DE PROCEDÊNCIA LEGAL, ISENTAS DE RACHADURAS, E DETERIORAÇÃO POR FUNGOS OU INSETOS. DIMENSÕES E DESIGN CONFORME PROJETO. QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ASSENTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NA FACE SUPERIOR DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 MM A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR AMARELA. REVESTIMENTO DA FACE INFERIOR EM LÂMINA DE MADEIRA FAQUEADA DE 0,7 MM, DA ESPÉCIE EUCALYPTUS GRANDIS, COM ACABAMENTO EM SELADOR, SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO, INCLUSIVE NOS BORDOS. ESPESSURA ACABADA DO ASSENTO MÍNIMA DE 7,2 MM E MÁXIMA DE 9,1MM; QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ENCOSTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NAS DUAS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 MM A 0,8MM DE 32 ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR AMARELA. BORDOS EM SELADOR SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO; ESPESSURA ACABADA DO ENCOSTO MÍNIMA DE 7,0 MM E MÁXIMA DE 9,3 MM; ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). PONTEIRAS E SAPATAS, EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR; PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. RECOMENDAÇÕES: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO, DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA, CONFIGURANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA, DEVENDO RECEBER TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. ELIMINAR REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA, ESMERILHAR JUNTA E ARREDONDAR CANTOS AGUDOS. GARANTIA CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO MÍNIMO DE DOIS ANOS. DEVE SER REJEITADO, LOTES QUE APRESENTAREM DESCONFORMIDADES OU DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. PODERÃO SER APROVADAS VARIAÇÕES NAS ESPECIFICAÇÕES, PARA ADEQUAÇÃO AOS PADRÕES DE CADA FABRICANTE, DESDE QUE CONFIGURE MELHORIA DE QUALIDADE EM RELAÇÃO ÀS ESPECIFICAÇÕES ORIGINAIS.  ==>> A EMPRESA VENCEDORA DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL: - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE / DECLARAÇÃO(ÕES) DE MANUTENÇÃO DA CERTIFICAÇÃO, EMITIDO PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA ABNT NBR 14006:2008 - MÓVEIS ESCOLARES – CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL. OBS. 1: A(S) DECLARAÇÃO(ÕES) DE MANUTENÇÃO DA CERTIFICAÇÃO DEVE(M) ESTAR DE ACORDO COM OS PRAZOS ESTABELECIDOS NOS REQUISITOS DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE, COM BASE NA DATA INICIAL DA OBTENÇÃO DA 1ª CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO. - DECLARAÇÃO EMITIDA PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, COMPROVANDO A CORRESPONDÊNCIA DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO E ESPECIFICAÇÃO. ESSA DECLARAÇÃO DEVE EXPLICITAR OS NOMES DOS FABRICANTES DOS COMPONENTES INJETADOS OU EM COMPENSADO MOLDADO, UTILIZADOS NAS MONTAGENS DOS CONJUNTOS CERTIFICADOS. - LAUDO TÉCNICO QUE COMPROVE A QUALIDADE DA COLAGEM DA FITA DE BORDO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA REALIZAÇÃO DOS ENSAIOS DESCRITOS NA ABNT NBR 16332:2014 – MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. OBS. 2: A IDENTIFICAÇÃO CLARA E INEQUÍVOCA DO ITEM ENSAIADO E DO FABRICANTE É CONDIÇÃO ESSENCIAL PARA VALIDAÇÃO DOS LAUDOS. OS LAUDOS DEVEM CONTER FOTOS LEGÍVEIS DO ITEM (MÍNIMO DUAS FOTOS EM DIFERENTES ÂNGULOS, COM TAMANHO MÍNIMO DE 9 X 12CM); IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE; DATA; TÉCNICO RESPONSÁVEL. - CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS ACOMPANHADO DOS SEGUINTES ENSAIOS: - RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTÊNCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523-14 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363 - RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D2794. OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 150 |  |  |
| 21 | **CONJUNTO ALUNO TAMANHO 03 – (CJA-03) - (PRÉ-ESCOLA**) COM CERTIFICADO  CONJUNTO DE MESA RETANGULAR COM UMA CADEIRA PARA CRIANÇAS DE 5 A 6 ANOS. MESA DESCRIÇÃO: MESA PARA ALTURA DO ALUNO COMPREENDIDA ENTRE 1,19 E 1,42, COM TAMPO RETANGULAR EM MDP OU MDF, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO. ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. DIMENSÕES: ALTURA DA MESA: 59,4 CM. TAMPO DA MESA PARA 01 LUGAR: 45 X 60 CM. CARACTERÍSTICAS: TAMPO EM MDP OU MDF, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO - CONTRA PLACA FENÓLICA DE 0,6MM, LIXADA EM UMA FACE. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLINIVINILA) COM “PRIMER", ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS), COLADAS COM ADESIVO "HOT MELTING". DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESSURA. 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). PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. 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. RECOMENDAÇÕES: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO, DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA, CONFIGURANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA, DEVENDO RECEBER TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. ELIMINAR REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA, ESMERILHAR JUNTAS E ARREDONDAR CANTOS AGUDOS. GARANTIA CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO MÍNIMO DE DOIS ANOS. SERÃO REJEITADOS, LOTES QUE APRESENTAREM DESCONFORMIDADES OU DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. PODERÃO SER APROVADAS VARIAÇÕES NAS ESPECIFICAÇÕES, PARA ADEQUAÇÃO AOS PADRÕES DE CADA FABRICANTE, DESDE QUE CONFIGURE MELHORIA DE QUALIDADE EM RELAÇÃO ÀS ESPECIFICAÇÕES ORIGINAIS. CADEIRA DESCRIÇÃO: CADEIRA COM ASSENTO E ENCOSTO POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADOS, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, PIGMENTADOS NA COR AMARELA. DIMENSÕES: ALTURA DO ASSENTO DA CADEIRA AO CHÃO: 35CM. ASSENTO DA CADEIRA: 31 CM X 40 CM. ENCOSTO DA CADEIRA: 19,8 CM X 39,6 CM. CARACTERÍSTICAS: ALTERNATIVAMENTE O ASSENTO E O ENCOSTO PODERÃO SER FABRICADOS EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO A QUENTE, CONTENDO NO MÍNIMO CINCO LÂMINAS INTERNAS, COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5 MM CADA, ORIUNDAS DE REFLORESTAMENTO OU DE PROCEDÊNCIA LEGAL, ISENTAS DE RACHADURAS, E DETERIORAÇÃO POR FUNGOS OU INSETOS. DIMENSÕES E DESIGN CONFORME PROJETO. QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ASSENTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NA FACE SUPERIOR DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 MM A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR AMARELA. REVESTIMENTO DA FACE INFERIOR EM LÂMINA DE MADEIRA FAQUEADA DE 0,7 MM, DA ESPÉCIE EUCALYPTUS GRANDIS, COM ACABAMENTO EM SELADOR, SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO, INCLUSIVE NOS BORDOS. ESPESSURA ACABADA DO ASSENTO MÍNIMA DE 7,2 MM E MÁXIMA DE 9,1MM; QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ENCOSTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NAS DUAS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 MM A 0,8MM DE 32 ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR AMARELA. BORDOS EM SELADOR SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO; ESPESSURA ACABADA DO ENCOSTO MÍNIMA DE 7,0 MM E MÁXIMA DE 9,3 MM; ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). PONTEIRAS E SAPATAS, EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR; PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. RECOMENDAÇÕES: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO, DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA, CONFIGURANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA, DEVENDO RECEBER TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. ELIMINAR REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA, ESMERILHAR JUNTA E ARREDONDAR CANTOS AGUDOS. GARANTIA CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO MÍNIMO DE DOIS ANOS. DEVE SER REJEITADO, LOTES QUE APRESENTAREM DESCONFORMIDADES OU DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. PODERÃO SER APROVADAS VARIAÇÕES NAS ESPECIFICAÇÕES, PARA ADEQUAÇÃO AOS PADRÕES DE CADA FABRICANTE, DESDE QUE CONFIGURE MELHORIA DE QUALIDADE EM RELAÇÃO ÀS ESPECIFICAÇÕES ORIGINAIS.  ==>> A EMPRESA VENCEDORA DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL: - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE / DECLARAÇÃO(ÕES) DE MANUTENÇÃO DA CERTIFICAÇÃO, EMITIDO PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA ABNT NBR 14006:2008 - MÓVEIS ESCOLARES – CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL. OBS. 1: A(S) DECLARAÇÃO(ÕES) DE MANUTENÇÃO DA CERTIFICAÇÃO DEVE(M) ESTAR DE ACORDO COM OS PRAZOS ESTABELECIDOS NOS REQUISITOS DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE, COM BASE NA DATA INICIAL DA OBTENÇÃO DA 1ª CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO. - DECLARAÇÃO EMITIDA PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, COMPROVANDO A CORRESPONDÊNCIA DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO E ESPECIFICAÇÃO. ESSA DECLARAÇÃO DEVE EXPLICITAR OS NOMES DOS FABRICANTES DOS COMPONENTES INJETADOS OU EM COMPENSADO MOLDADO, UTILIZADOS NAS MONTAGENS DOS CONJUNTOS CERTIFICADOS. - LAUDO TÉCNICO QUE COMPROVE A QUALIDADE DA COLAGEM DA FITA DE BORDO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA REALIZAÇÃO DOS ENSAIOS DESCRITOS NA ABNT NBR 16332:2014 – MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. OBS. 2: A IDENTIFICAÇÃO CLARA E INEQUÍVOCA DO ITEM ENSAIADO E DO FABRICANTE É CONDIÇÃO ESSENCIAL PARA VALIDAÇÃO DOS LAUDOS. OS LAUDOS DEVEM CONTER FOTOS LEGÍVEIS DO ITEM (MÍNIMO DUAS FOTOS EM DIFERENTES ÂNGULOS, COM TAMANHO MÍNIMO DE 9 X 12CM); IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE; DATA; TÉCNICO RESPONSÁVEL. - CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS ACOMPANHADO DOS SEGUINTES ENSAIOS: - RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTÊNCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523-14 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363 - RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D2794. OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.  **COTA RESERVADA**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 050 |  |  |
| 22 | **CONJUNTO PARA ALUNOS - MODELO CJA05**  CONJUNTO DO ALUNO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 1 (UMA) CADEIRA. (PARA ALUNOS COM ALTURA ENTRE: 1,46M E 1,76M). DIMENSIONAL 5: MESA INDIVIDUAL COM TAMPO EM MADEIRA AGLOMERADA, REVESTIDO NA FASE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO E NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO, 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. MESA: TAMPO EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP), COM ESPESSURA DE 18 MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC, ACABAMENTO TEXTURIZADO NA COR VERDE. DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE ATÉ 2,5MM PARA ESPESSURA. 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, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4”), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2”), EM CHAPA 16 (1,5MM). PORTA LIVROS EM POLIPROPILENO PURO, INJETADO NA COR CINZA. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO, INJETADAS NA COR VERDE, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. CADEIRA: ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADOS, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, PIGMENTADOS NA COR VERDE. ASSENTO:- LARGURA 400 MM E PROFUNDIDADE DE 430 MM. ENCOSTO:- LARGURA TOTAL DE 400 MM E ALTURA DE 198 MM. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, Ø 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE “REPUXO”, Ø 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS, INJETADAS NA COR VERDE, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. ACABAMENTO: NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO NO PROCESSO DE PINTURA E TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE NO PROCESSO DE PINTURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. A FITA DE BORDO DEVE SER APLICADA EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM “HOT MELTING”, DEVENDO RECEBER ACABAMENTO FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS. PEÇAS INJETADAS NÃO APRESENTAM REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. APLICAÇÃO DE TEXTURAS E ACABAMENTOS EM COMPONENTES INJETADOS. DIMENSÕES. : MESA LARGURA: 600 MM (+2) PROFUNDIDADE: 450 MM (+2) ALTURA DO TAMPO AO CHÃO: 710 MM (+/-10) CADEIRA ALTURA DO CHÃO AO ASSENTO: 430 MM (+/- 10) ENCOSTO: 396 MM (L) X 198 MM (A) ASSENTO: 400 MM (L) X 390 MM (P).  A EMPRESA VENCEDORA DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL: - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE / DECLARAÇÃO(ÕES) DE MANUTENÇÃO DA CERTIFICAÇÃO, EMITIDO PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA ABNT NBR 14006:2008 - MÓVEIS ESCOLARES – CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL. OBS. 1: A(S) DECLARAÇÃO(ÕES) DE MANUTENÇÃO DA CERTIFICAÇÃO DEVE(M) ESTAR DE ACORDO COM OS PRAZOS ESTABELECIDOS NOS REQUISITOS DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE, COM BASE NA DATA INICIAL DA OBTENÇÃO DA 1ª CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO. - DECLARAÇÃO EMITIDA PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, COMPROVANDO A CORRESPONDÊNCIA DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO E ESPECIFICAÇÃO. ESSA DECLARAÇÃO DEVE EXPLICITAR OS NOMES DOS FABRICANTES DOS COMPONENTES INJETADOS OU EM COMPENSADO MOLDADO, UTILIZADOS NAS MONTAGENS DOS CONJUNTOS CERTIFICADOS. - LAUDO TÉCNICO QUE COMPROVE A QUALIDADE DA COLAGEM DA FITA DE BORDO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA REALIZAÇÃO DOS ENSAIOS DESCRITOS NA ABNT NBR 16332:2014 – MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. OBS. 2: A IDENTIFICAÇÃO CLARA E INEQUÍVOCA DO ITEM ENSAIADO E DO FABRICANTE É CONDIÇÃO ESSENCIAL PARA VALIDAÇÃO DOS LAUDOS. OS LAUDOS DEVEM CONTER FOTOS LEGÍVEIS DO ITEM (MÍNIMO DUAS FOTOS EM DIFERENTES ÂNGULOS, COM TAMANHO MÍNIMO DE 9 X 12CM); IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE; DATA; TÉCNICO RESPONSÁVEL. - CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS ACOMPANHADO DOS SEGUINTES ENSAIOS: - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523-14 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363 - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D2794. OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 150 |  |  |
| 23 | **CONJUNTO PARA ALUNOS - MODELO CJA05**  CONJUNTO DO ALUNO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 1 (UMA) CADEIRA. (PARA ALUNOS COM ALTURA ENTRE: 1,46M E 1,76M). DIMENSIONAL 5: MESA INDIVIDUAL COM TAMPO EM MADEIRA AGLOMERADA, REVESTIDO NA FASE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO E NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO, 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. MESA: TAMPO EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP), COM ESPESSURA DE 18 MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC, ACABAMENTO TEXTURIZADO NA COR VERDE. DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE ATÉ 2,5MM PARA ESPESSURA. 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, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4”), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2”), EM CHAPA 16 (1,5MM). PORTA LIVROS EM POLIPROPILENO PURO, INJETADO NA COR CINZA. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO, INJETADAS NA COR VERDE, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. CADEIRA: ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADOS, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, PIGMENTADOS NA COR VERDE. ASSENTO:- LARGURA 400 MM E PROFUNDIDADE DE 430 MM. ENCOSTO:- LARGURA TOTAL DE 400 MM E ALTURA DE 198 MM. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, Ø 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE “REPUXO”, Ø 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS, INJETADAS NA COR VERDE, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. ACABAMENTO: NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO NO PROCESSO DE PINTURA E TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE NO PROCESSO DE PINTURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. A FITA DE BORDO DEVE SER APLICADA EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM “HOT MELTING”, DEVENDO RECEBER ACABAMENTO FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS. PEÇAS INJETADAS NÃO APRESENTAM REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. APLICAÇÃO DE TEXTURAS E ACABAMENTOS EM COMPONENTES INJETADOS. DIMENSÕES. : MESA LARGURA: 600 MM (+2) PROFUNDIDADE: 450 MM (+2) ALTURA DO TAMPO AO CHÃO: 710 MM (+/-10) CADEIRA ALTURA DO CHÃO AO ASSENTO: 430 MM (+/- 10) ENCOSTO: 396 MM (L) X 198 MM (A) ASSENTO: 400 MM (L) X 390 MM (P).  A EMPRESA VENCEDORA DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL: - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE / DECLARAÇÃO(ÕES) DE MANUTENÇÃO DA CERTIFICAÇÃO, EMITIDO PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA ABNT NBR 14006:2008 - MÓVEIS ESCOLARES – CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL. OBS. 1: A(S) DECLARAÇÃO(ÕES) DE MANUTENÇÃO DA CERTIFICAÇÃO DEVE(M) ESTAR DE ACORDO COM OS PRAZOS ESTABELECIDOS NOS REQUISITOS DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE, COM BASE NA DATA INICIAL DA OBTENÇÃO DA 1ª CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO. - DECLARAÇÃO EMITIDA PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, COMPROVANDO A CORRESPONDÊNCIA DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO E ESPECIFICAÇÃO. ESSA DECLARAÇÃO DEVE EXPLICITAR OS NOMES DOS FABRICANTES DOS COMPONENTES INJETADOS OU EM COMPENSADO MOLDADO, UTILIZADOS NAS MONTAGENS DOS CONJUNTOS CERTIFICADOS. - LAUDO TÉCNICO QUE COMPROVE A QUALIDADE DA COLAGEM DA FITA DE BORDO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA REALIZAÇÃO DOS ENSAIOS DESCRITOS NA ABNT NBR 16332:2014 – MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. OBS. 2: A IDENTIFICAÇÃO CLARA E INEQUÍVOCA DO ITEM ENSAIADO E DO FABRICANTE É CONDIÇÃO ESSENCIAL PARA VALIDAÇÃO DOS LAUDOS. OS LAUDOS DEVEM CONTER FOTOS LEGÍVEIS DO ITEM (MÍNIMO DUAS FOTOS EM DIFERENTES ÂNGULOS, COM TAMANHO MÍNIMO DE 9 X 12CM); IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE; DATA; TÉCNICO RESPONSÁVEL. - CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS ACOMPANHADO DOS SEGUINTES ENSAIOS: - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523-14 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363 - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D2794. OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.  **COTA RESERVADA**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 050 |  |  |
| 24 | **CONJUNTO COLETIVO (1 MESA / 4 CADEIRAS) FDE/M4C-3**  TAMANHO 1 - (CJC-01). MESA: ESTRUTURA COM PÉS EM TUBO DE AÇO 1 1/2" EM CHAPA 16 (1,5MM). TRAVESSA LONGITUDINAL EM TUBO DE AÇO 40X40MM EM CHAPA 16 (1,5MM). TRAVESSAS TRANSVERSAIS EM TUBO DE SECÇÃO RETANGULAR 20X50MM EM CHAPA 16 (1,5MM). SUPORTES ESTRUTURAIS E DE FIXAÇÃO DO TAMPO EM CHAPA DE AÇO ESPESSURA DE 3MM. ALETAS DE FIXAÇÃO DO TAMPO EM CHAPA DE AÇO 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURAS ATRAVÉS DE 02 PARAFUSOS 4.5X50 FH CHATO DOURADO E PARAFUSOS PARA AGLOMERADO, DE 4,5MM X 22MM, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS, BICROMATIZADOS. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR AMARELA FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. TAMPO(1200X600MM) EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP) ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO FROST, NA COR BRANCA. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO FROST, NA COR BRANCA. TOPOS TRANSVERSAIS E LONGITUDINAIS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC COM PRIMER, 29MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), NA COR AMARELA COLADAS COM ADESIVO "HOT MELTING". ALTURA 590MM. CADEIRA: ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO 20,7MM, EM CHAPA 14(1,90MM). PONTEIRAS, SAPATAS, ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, INJETADOS NA COR AMARELO, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DA CADEIRA DEVE SER GRAFADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS COM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI, ELETROSTÁTICA BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICRONS NA COR CINZA. ASSENTO (400X310MM) E ENCOSTO (396X198MM) EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADOS, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, PIGMENTADOS NA COR AMARELO. FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO 4,8MM, COMPRIMENTO 16MM. NOS MOLDES DO ASSENTO E ENCOSTO DEVE SER GRAFADO COM O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. AS PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. SOLDA DEVE 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 DE UNIÃO. DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS OU IRREGULARIDADE DE SOLDA, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. NA PARTE POSTERIOR DO ENCOSTO DEVERÁ CONTER A IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL, ATRAVÉS DE PROCESSO DE TAMPOGRAFIA, TAMANHO 35X37MM. ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO 350MM.  ==>> A EMPRESA VENCEDORA DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL: - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE / DECLARAÇÃO(ÕES) DE MANUTENÇÃO DA CERTIFICAÇÃO, EMITIDO PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA ABNT NBR 14006:2008 - MÓVEIS ESCOLARES – CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL. OBS. 1: A(S) DECLARAÇÃO(ÕES) DE MANUTENÇÃO DA CERTIFICAÇÃO DEVE(M) ESTAR DE ACORDO COM OS PRAZOS ESTABELECIDOS NOS REQUISITOS DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE, COM BASE NA DATA INICIAL DA OBTENÇÃO DA 1ª CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO. - DECLARAÇÃO EMITIDA PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, COMPROVANDO A CORRESPONDÊNCIA DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO E ESPECIFICAÇÃO. ESSA DECLARAÇÃO DEVE EXPLICITAR OS NOMES DOS FABRICANTES DOS COMPONENTES INJETADOS OU EM COMPENSADO MOLDADO, UTILIZADOS NAS MONTAGENS DOS CONJUNTOS CERTIFICADOS. - LAUDO TÉCNICO QUE COMPROVE A QUALIDADE DA COLAGEM DA FITA DE BORDO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA REALIZAÇÃO DOS ENSAIOS DESCRITOS NA ABNT NBR 16332:2014 – MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. OBS. 2: A IDENTIFICAÇÃO CLARA E INEQUÍVOCA DO ITEM ENSAIADO E DO FABRICANTE É CONDIÇÃO ESSENCIAL PARA VALIDAÇÃO DOS LAUDOS. OS LAUDOS DEVEM CONTER FOTOS LEGÍVEIS DO ITEM (MÍNIMO DUAS FOTOS EM DIFERENTES ÂNGULOS, COM TAMANHO MÍNIMO DE 9 X 12CM); IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE; DATA; TÉCNICO RESPONSÁVEL. - CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS ACOMPANHADO DOS SEGUINTES ENSAIOS: - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTÊNCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523-14 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363 - RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D2794. OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 60 |  |  |
| 25 | **CONJUNTO COLETIVO (1 MESA / 4 CADEIRAS) FDE/M4C-3**  TAMANHO 1 - (CJC-01). MESA: ESTRUTURA COM PÉS EM TUBO DE AÇO 1 1/2" EM CHAPA 16 (1,5MM). TRAVESSA LONGITUDINAL EM TUBO DE AÇO 40X40MM EM CHAPA 16 (1,5MM). TRAVESSAS TRANSVERSAIS EM TUBO DE SECÇÃO RETANGULAR 20X50MM EM CHAPA 16 (1,5MM). SUPORTES ESTRUTURAIS E DE FIXAÇÃO DO TAMPO EM CHAPA DE AÇO ESPESSURA DE 3MM. ALETAS DE FIXAÇÃO DO TAMPO EM CHAPA DE AÇO 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURAS ATRAVÉS DE 02 PARAFUSOS 4.5X50 FH CHATO DOURADO E PARAFUSOS PARA AGLOMERADO, DE 4,5MM X 22MM, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS, BICROMATIZADOS. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR AMARELA FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. TAMPO(1200X600MM) EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP) ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO FROST, NA COR BRANCA. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO FROST, NA COR BRANCA. TOPOS TRANSVERSAIS E LONGITUDINAIS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC COM PRIMER, 29MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), NA COR AMARELA COLADAS COM ADESIVO "HOT MELTING". ALTURA 590MM. CADEIRA: ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO 20,7MM, EM CHAPA 14(1,90MM). PONTEIRAS, SAPATAS, ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, INJETADOS NA COR AMARELO, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DA CADEIRA DEVE SER GRAFADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS COM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI, ELETROSTÁTICA BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICRONS NA COR CINZA. ASSENTO (400X310MM) E ENCOSTO (396X198MM) EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADOS, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, PIGMENTADOS NA COR AMARELO. FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO 4,8MM, COMPRIMENTO 16MM. NOS MOLDES DO ASSENTO E ENCOSTO DEVE SER GRAFADO COM O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. AS PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. SOLDA DEVE 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 DE UNIÃO. DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS OU IRREGULARIDADE DE SOLDA, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. NA PARTE POSTERIOR DO ENCOSTO DEVERÁ CONTER A IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL, ATRAVÉS DE PROCESSO DE TAMPOGRAFIA, TAMANHO 35X37MM. ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO 350MM.  ==>> A EMPRESA VENCEDORA DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL: - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE / DECLARAÇÃO(ÕES) DE MANUTENÇÃO DA CERTIFICAÇÃO, EMITIDO PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA ABNT NBR 14006:2008 - MÓVEIS ESCOLARES – CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL. OBS. 1: A(S) DECLARAÇÃO(ÕES) DE MANUTENÇÃO DA CERTIFICAÇÃO DEVE(M) ESTAR DE ACORDO COM OS PRAZOS ESTABELECIDOS NOS REQUISITOS DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE, COM BASE NA DATA INICIAL DA OBTENÇÃO DA 1ª CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO. - DECLARAÇÃO EMITIDA PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, COMPROVANDO A CORRESPONDÊNCIA DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO E ESPECIFICAÇÃO. ESSA DECLARAÇÃO DEVE EXPLICITAR OS NOMES DOS FABRICANTES DOS COMPONENTES INJETADOS OU EM COMPENSADO MOLDADO, UTILIZADOS NAS MONTAGENS DOS CONJUNTOS CERTIFICADOS. - LAUDO TÉCNICO QUE COMPROVE A QUALIDADE DA COLAGEM DA FITA DE BORDO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA REALIZAÇÃO DOS ENSAIOS DESCRITOS NA ABNT NBR 16332:2014 – MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. OBS. 2: A IDENTIFICAÇÃO CLARA E INEQUÍVOCA DO ITEM ENSAIADO E DO FABRICANTE É CONDIÇÃO ESSENCIAL PARA VALIDAÇÃO DOS LAUDOS. OS LAUDOS DEVEM CONTER FOTOS LEGÍVEIS DO ITEM (MÍNIMO DUAS FOTOS EM DIFERENTES ÂNGULOS, COM TAMANHO MÍNIMO DE 9 X 12CM); IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE; DATA; TÉCNICO RESPONSÁVEL. - CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS ACOMPANHADO DOS SEGUINTES ENSAIOS: - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTÊNCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523-14 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363 - RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D2794. OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.  **COTA RESERVADA**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 20 |  |  |
| 26 | **CONJUNTOS PARA PROFESSOR – FDE/CJP-01**  MESA COM TAMPO EM MDP OU MDF, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR DELAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO E NA FACE INFERIOR COM CHAPA DE BALANCEAMENTO, PAINEL FRONTAL EM MDP OU MDF, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP), MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO.  - CADEIRA EMPILHÁVEL, COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO OU EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO.DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA MESA  • LARGURA: 1200 MM; • PROFUNDIDADE: 650 MM; • ALTURA: 760 MM; • ESPESSURA: 19,4 MM;• TOLERÂNCIA: ATÉ + 2 MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE, +/- 1 MM PARA ESPESSURA E +/- 10 MM PARA ALTURA.  CARACTERÍSTICAS DA MESA• TAMPO EM MDP OU MDF, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO (CONTRA PLACA FENÓLICA) DE 0,6MM. APLICAÇÃO DE PORCAS GARRA COM ROSCA MÉTRICA M6 E COMPRIMENTO 10MM.• PAINEL FRONTAL EM MDP OU MDF, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO – BP, ACABAMENTO FROST, NA COR CINZA. DIMENSÕES ACABADAS DE 1117MM (LARGURA) X 250MM (ALTURA) X 18MM (ESPESSURA) ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS DE +/- 2MM PARA LARGURA E ALTURA E +/- 0,6MM PARA ESPESSURA. • TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA), PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR CINZA, COLADA COM ADESIVO "HOT MELTING". • ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONOLAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO SEMI-OBLONGA DE 25MM X 60MM, EM CHAPA 16 (1,5 MM). - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE “C”, COM SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO 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 GARRA ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM); 06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COMPRIMENTO 47MM, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. FIXAÇÃO DO PAINEL À ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTES 3/16” X 5/8”, ZINCADOS. • ALETAS DE FIXAÇÃO DO PAINEL CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO EM CHAPA 14 (1,9 MM).• FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE “REPUXO”, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. • PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA.  • NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA CADEIRA • LARGURA DO ASSENTO: 400 MM; • PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 430 MM; • ESPESSURA DO ASSENTO: 9,7 MM A 12MM;• LARGURA DO ENCOSTO: 396 MM; • ALTURA DO ENCOSTO: 198 MM; • ESPESSURA DO ENCOSTO: 9,6 MM A 12,1 MM; • ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO: 460 MM; • TOLERÂNCIA: ATÉ + 2 MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE, +/- 1MM PARA ESPESSURA E +/- 10MM PARA ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO. CARACTERÍSTICAS DA CADEIRA • ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR CINZA. • ALTERNATIVAMENTE O ASSENTO E O ENCOSTO PODERÃO SER FABRICADOS EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO A QUENTE, CONTENDO NO MÍNIMO SETE LÂMINAS INTERNAS, COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA. • QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ASSENTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NA FACE SUPERIOR DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE 0,6MM A 0,8 MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. REVESTIMENTO DA FACE INFERIOR EM LÂMINA DE MADEIRA FAQUEADA DE 0,7MM, COM ACABAMENTO EM SELADOR, SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO, INCLUSIVE NOS BORDOS. • QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ENCOSTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NAS DUAS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE 0,6MM A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. BORDOS REVESTIDOS COM SELADOR SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO. • ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM).  • FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE “REPUXO”, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. • FIXAÇÃO DO ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 19MM. FIXAÇÃO DO ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO 4,8MM, COMPRIMENTO 22MM. • PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR.  • NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO,  • PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL DEVERÁ SER APRESENTADO O CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS E LICENCIAMENTO AMBIENTAL.  ==>> A EMPRESA VENCEDORA DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL: - LAUDOS LABORATORIAIS - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO), PODENDO TER COMO REFERÊNCIA PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO DE PINTURA. - LAUDO TÉCNICO QUE COMPROVE A QUALIDADE DA COLAGEM DA FITA DE BORDO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA REALIZAÇÃO DE ENSAIOS DE PRODUTOS DA ÁREA MOVELEIRA - ABNT NBR 16332: 2014 - MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 60 |  |  |
| 27 | **CONJUNTOS PARA PROFESSOR – FDE/CJP-01**  MESA COM TAMPO EM MDP OU MDF, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR DELAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO E NA FACE INFERIOR COM CHAPA DE BALANCEAMENTO, PAINEL FRONTAL EM MDP OU MDF, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP), MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO.  - CADEIRA EMPILHÁVEL, COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO OU EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO.DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA MESA  • LARGURA: 1200 MM; • PROFUNDIDADE: 650 MM; • ALTURA: 760 MM; • ESPESSURA: 19,4 MM;• TOLERÂNCIA: ATÉ + 2 MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE, +/- 1 MM PARA ESPESSURA E +/- 10 MM PARA ALTURA.  CARACTERÍSTICAS DA MESA• TAMPO EM MDP OU MDF, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO (CONTRA PLACA FENÓLICA) DE 0,6MM. APLICAÇÃO DE PORCAS GARRA COM ROSCA MÉTRICA M6 E COMPRIMENTO 10MM.• PAINEL FRONTAL EM MDP OU MDF, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO – BP, ACABAMENTO FROST, NA COR CINZA. DIMENSÕES ACABADAS DE 1117MM (LARGURA) X 250MM (ALTURA) X 18MM (ESPESSURA) ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS DE +/- 2MM PARA LARGURA E ALTURA E +/- 0,6MM PARA ESPESSURA. • TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA), PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR CINZA, COLADA COM ADESIVO "HOT MELTING". • ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONOLAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO SEMI-OBLONGA DE 25MM X 60MM, EM CHAPA 16 (1,5 MM). - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE “C”, COM SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO 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 GARRA ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM); 06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COMPRIMENTO 47MM, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. FIXAÇÃO DO PAINEL À ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTES 3/16” X 5/8”, ZINCADOS. • ALETAS DE FIXAÇÃO DO PAINEL CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO EM CHAPA 14 (1,9 MM).• FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE “REPUXO”, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. • PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA.  • NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA CADEIRA • LARGURA DO ASSENTO: 400 MM; • PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 430 MM; • ESPESSURA DO ASSENTO: 9,7 MM A 12MM;• LARGURA DO ENCOSTO: 396 MM; • ALTURA DO ENCOSTO: 198 MM; • ESPESSURA DO ENCOSTO: 9,6 MM A 12,1 MM; • ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO: 460 MM; • TOLERÂNCIA: ATÉ + 2 MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE, +/- 1MM PARA ESPESSURA E +/- 10MM PARA ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO. CARACTERÍSTICAS DA CADEIRA • ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR CINZA. • ALTERNATIVAMENTE O ASSENTO E O ENCOSTO PODERÃO SER FABRICADOS EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO A QUENTE, CONTENDO NO MÍNIMO SETE LÂMINAS INTERNAS, COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA. • QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ASSENTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NA FACE SUPERIOR DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE 0,6MM A 0,8 MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. REVESTIMENTO DA FACE INFERIOR EM LÂMINA DE MADEIRA FAQUEADA DE 0,7MM, COM ACABAMENTO EM SELADOR, SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO, INCLUSIVE NOS BORDOS. • QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ENCOSTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NAS DUAS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE 0,6MM A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. BORDOS REVESTIDOS COM SELADOR SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO. • ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM).  • FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE “REPUXO”, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. • FIXAÇÃO DO ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 19MM. FIXAÇÃO DO ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO 4,8MM, COMPRIMENTO 22MM. • PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR.  • NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO,  • PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL DEVERÁ SER APRESENTADO O CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS E LICENCIAMENTO AMBIENTAL.  ==>> A EMPRESA VENCEDORA DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL: - LAUDOS LABORATORIAIS - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO), PODENDO TER COMO REFERÊNCIA PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO DE PINTURA. - LAUDO TÉCNICO QUE COMPROVE A QUALIDADE DA COLAGEM DA FITA DE BORDO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA REALIZAÇÃO DE ENSAIOS DE PRODUTOS DA ÁREA MOVELEIRA - ABNT NBR 16332: 2014 - MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.  **COTA RESERVADA**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 20 |  |  |
| 28 | **CONJUNTO REFEITÓRIO JUVENIL SEM ENCOSTO**  - CONJUNTO PARA REFEITÓRIO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 2 (DOIS) BANCOS EMPILHÁVEIS. MESA COM TAMPO EM MDP, REVESTIDO DE LAMINADO MELAMÍNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR. BANCOS COM ASSENTOS EM MDP, REVESTIDOS EM LAMINADO MELAMÍNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR. CONSTITUINTES: TAMPO E ASSENTOS EM MDP, COM ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO FROST, NA COR BRANCA. REVESTIMENTO DA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO FROST, NA COR BRANCA. FURAÇÃO E COLOCAÇÃO DE BUCHAS EM ZAMAC, AUTOATARRAXANTES, ROSCA INTERNA 1/4”, 13MM DE COMPRIMENTO. DIMENSÕES ACABADAS: TAMPO: 2000 ±2MM (LARGURA) 840 ±2MM (PROFUNDIDADE) 640MM ±3MM (ALTURA) ASSENTO: 135 ±2MM (LARGURA) 350 ±2MM (PROFUNDIDADE) 400MM ± 3MM (ALTURA) TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA); PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR AZUL, COLADA COM ADESIVO "HOT MELTING". RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N. DIMENSÕES NOMINAIS DE 29MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA). ESTRUTURA DA MESA COMPOSTA DE: PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 14 (1,9MM); TRAVESSA LONGITUDINAL EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO QUADRADA 40MM X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSAS TRANSVERSAIS EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO RETANGULAR 20MM X 50MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). ESTRUTURA DOS BANCOS COMPOSTA DE: PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSA LONGITUDINAL EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO QUADRADA 40MM X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSAS TRANSVERSAIS EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO RETANGULAR 20MM X 50MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). SUPORTES ESTRUTURAIS E DE FIXAÇÃO DO TAMPO/ ASSENTO CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO SAE 1008, ESPESSURA DE 3MM, ESTAMPADOS. ALETAS DE FIXAÇÃO DO TAMPO CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO SAE 1008, CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE: PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA POLEGADA DE 1/4” X 2 1/2”, CABEÇA CHATA, FENDA SIMPLES; PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA POLEGADA DE 1/4” X 2”, CABEÇA CHATA, FENDA SIMPLES; PARAFUSOS AUTOATARRAXANTES PARA MDP, DIÂMETRO DE 4,5MM, 22MM DE COMPRIMENTO, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS OU POZIDRIV. PONTEIRAS/ SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. NO MOLDE DA PONTEIRA/ SAPATA DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, E A ESPESSURA DA CHAPA E O DIÂMETRO CORRESPONDENTE AO TUBO PARA O QUAL A PEÇA É ADEQUADA. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO, DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. 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. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE RI0 E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D0/T0. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR AZUL. FABRICAÇÃO: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR AS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E ATENDER AS RECOMENDAÇÕES DAS NORMAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. A FITA DE BORDO DEVE SER APLICADA EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM “HOT MELTING”, DEVENDO RECEBER ACABAMENTO FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS. A QUALIDADE DE COLAGEM DA FITA DE BORDO DEVE APRESENTAR RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N, QUANDO ENSAIADA CONFORME - ENSAIO DE COLAGEM (RESISTÊNCIA À TRAÇÃO), CONSTANTE NA ABNT NBR 16332: 2014 – MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. TODOS OS ENCONTROS DE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO. DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS, ESMERILHADAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS.  A EMPRESA VENCEDORA DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL: - LAUDOS LABORATORIAIS - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO), PODENDO TER COMO REFERÊNCIA PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO DE PINTURA. - LAUDO TÉCNICO QUE COMPROVE A QUALIDADE DA COLAGEM DA FITA DE BORDO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA REALIZAÇÃO DE ENSAIOS DE PRODUTOS DA ÁREA MOVELEIRA - ABNT NBR 16332: 2014 - MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 075 |  |  |
| 29 | **CONJUNTO REFEITÓRIO JUVENIL SEM ENCOSTO**  - CONJUNTO PARA REFEITÓRIO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 2 (DOIS) BANCOS EMPILHÁVEIS. MESA COM TAMPO EM MDP, REVESTIDO DE LAMINADO MELAMÍNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR. BANCOS COM ASSENTOS EM MDP, REVESTIDOS EM LAMINADO MELAMÍNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR. CONSTITUINTES: TAMPO E ASSENTOS EM MDP, COM ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO FROST, NA COR BRANCA. REVESTIMENTO DA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO FROST, NA COR BRANCA. FURAÇÃO E COLOCAÇÃO DE BUCHAS EM ZAMAC, AUTOATARRAXANTES, ROSCA INTERNA 1/4”, 13MM DE COMPRIMENTO. DIMENSÕES ACABADAS: TAMPO: 2000 ±2MM (LARGURA) 840 ±2MM (PROFUNDIDADE) 640MM ±3MM (ALTURA) ASSENTO: 135 ±2MM (LARGURA) 350 ±2MM (PROFUNDIDADE) 400MM ± 3MM (ALTURA) TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA); PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR AZUL, COLADA COM ADESIVO "HOT MELTING". RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N. DIMENSÕES NOMINAIS DE 29MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA). ESTRUTURA DA MESA COMPOSTA DE: PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 14 (1,9MM); TRAVESSA LONGITUDINAL EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO QUADRADA 40MM X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSAS TRANSVERSAIS EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO RETANGULAR 20MM X 50MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). ESTRUTURA DOS BANCOS COMPOSTA DE: PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSA LONGITUDINAL EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO QUADRADA 40MM X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSAS TRANSVERSAIS EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO RETANGULAR 20MM X 50MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). SUPORTES ESTRUTURAIS E DE FIXAÇÃO DO TAMPO/ ASSENTO CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO SAE 1008, ESPESSURA DE 3MM, ESTAMPADOS. ALETAS DE FIXAÇÃO DO TAMPO CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO SAE 1008, CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE: PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA POLEGADA DE 1/4” X 2 1/2”, CABEÇA CHATA, FENDA SIMPLES; PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA POLEGADA DE 1/4” X 2”, CABEÇA CHATA, FENDA SIMPLES; PARAFUSOS AUTOATARRAXANTES PARA MDP, DIÂMETRO DE 4,5MM, 22MM DE COMPRIMENTO, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS OU POZIDRIV. PONTEIRAS/ SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. NO MOLDE DA PONTEIRA/ SAPATA DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, E A ESPESSURA DA CHAPA E O DIÂMETRO CORRESPONDENTE AO TUBO PARA O QUAL A PEÇA É ADEQUADA. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO, DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. 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. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE RI0 E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D0/T0. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR AZUL. FABRICAÇÃO: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR AS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E ATENDER AS RECOMENDAÇÕES DAS NORMAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. A FITA DE BORDO DEVE SER APLICADA EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM “HOT MELTING”, DEVENDO RECEBER ACABAMENTO FRESADO APÓS A COLAGEM, CONFIGURANDO ARREDONDAMENTO DOS BORDOS. A QUALIDADE DE COLAGEM DA FITA DE BORDO DEVE APRESENTAR RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N, QUANDO ENSAIADA CONFORME - ENSAIO DE COLAGEM (RESISTÊNCIA À TRAÇÃO), CONSTANTE NA ABNT NBR 16332: 2014 – MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. TODOS OS ENCONTROS DE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO. DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS, ESMERILHADAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS.  A EMPRESA VENCEDORA DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL: - LAUDOS LABORATORIAIS - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO), PODENDO TER COMO REFERÊNCIA PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO DE PINTURA. - LAUDO TÉCNICO QUE COMPROVE A QUALIDADE DA COLAGEM DA FITA DE BORDO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA REALIZAÇÃO DE ENSAIOS DE PRODUTOS DA ÁREA MOVELEIRA - ABNT NBR 16332: 2014 - MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.  **COTA RESERVADA**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 025 |  |  |
| 30 | **ESTANTE DE AÇO COM 06 PRATELEIRAS**  ESTANTE DE ACO CONFECCIONADA EM CHAPA 24 OU MAIS GROSSA;  PINTURA EPÓXI;  MEDINDO ENTRE 195CM E 202CM DE ALTURA, ENTRE 90CM E 100CM DE LARGURA E ENTRE 55CM E 62CM DE PROFUNDIDADE;  COR: CINZA.  **EXCLUSIVA ME E EPP**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 80 |  |  |
| 31 | **ESTANTE PORTA REVISTA EM ACO COM PRATELEIRAS**  ESTANTE PARA PERIODICO E PORTA REVISTA COM 5 PRATELEIRAS EM AÇO 92 CM;  COM 5 PLANOS REGULÁVEIS PARA ARMAZENAGEM DE REVISTA;  PRATELEIRAS CONFECCIONADA EM CHAPA 24 COM COLUNAS LATERAIS EM CHAPA 14;  DIMENSÕES APROXIMADAS: 1,98M X 92CM X 33CM;  COR : CINZA OU PRETO.  **EXCLUSIVA ME E EPP**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 30 |  |  |
| 32 | **ESTANTE / ESCANINHO BAIXO COM 6 NICHOS**  ESTANTE / ESCANINHO BAIXO COM 6 NICHOS. CONSTITUINTES: - CORPO COMPOSTO POR: PEÇAS LATERAIS, INFERIOR, PRATELEIRA E DIVISÓRIAS EM MDP, ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDAS EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. PEÇA POSTERIOR EM MDP, ESPESSURA DE 15MM, REVESTIDA EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO – BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. TAMPO EM MDP, ESPESSURA DE 18MM. FACE SUPERIOR REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO PÓS FORMÁVEL DE 0,6MM DE ESPESSURA, COM RAIO DE CURVATURA DE 10MM, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. FACE INFERIOR REVESTIDA COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO–BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO NA COR CINZA. BORDOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA); PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO) COM “PRIMER”, ACABAMENTO TEXTURIZADO NAS CORES CINZA E VERMELHA, COLADOS COM ADESIVO HOT MELT. RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70 N (VER FABRICAÇÃO). DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), PARA PARTES EXPOSTAS AO CONTATO COM O USUÁRIO. DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 0,45MM (ESPESSURA), PARA PARTES ONDE NÃO HAVERÁ O CONTATO COM O USUÁRIO. • BASE EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO RETANGULAR DE 20MM X 40MM, EM CHAPA 16 (1,52MM), SOLDADO E PRÉ-FURADO. OS ENCONTROS DE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO. A SUPERFÍCIE DA BASE QUE FICARÁ EM CONTATO COM O MÓVEL DEVE SER PLANIFICADA APÓS A APLICAÇÃO DA SOLDA. ACABAMENTO EM PINTURA EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. SAPATAS NIVELADORAS EM METAL, COM BASE DE POLIPROPILENO INJETADO, ROSCA 3/8”. FIXAÇÃO POR CHAPA DE AÇO (ESPESSURA 1,5MM) COM REBITE DE ALUMÍNIO. FIXAÇÕES: FIXAÇÃO DAS PEÇAS QUE COMPÕEM O CORPO DO ARMÁRIO COM DISPOSITIVOS DE TAMBOR "RASTEX" EM ZAMAC SEM ACABAMENTO E PARAFUSO PARA "RASTEX" COM FENDA COMBINADA COM ROSCA PARA MADEIRA EM AÇO COM ACABAMENTO EM ZINCADO BRANCO; FIXAÇÃO DA BASE METÁLICA AO CORPO DO ARMÁRIO ATRAVÉS DE PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 X 30MM, CABEÇA REDONDA E BUCHAS EM ZAMAK AUTOATARRAXANTES, COM ROSCA MÉTRICA M6 X 14MM (VER REFERÊNCIAS); • APLICAR TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO NA BASE METÁLICA, QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 240 HORAS (CONFORME NBR 8094). O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER RI0 E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER D0/T0.  **EXCLUSIVA ME E EPP**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 30 |  |  |
| 33 | **GAVETEIRO VOLANTE COM 4 GAVETAS E RODIZIO**  GAVETAS DESLIZANTES COM TRILHOS, MEDINDO NO MÍNIMO 660MM DE LARGURA X 450MM DE PROFUNDIDADE X 700MM DE ALTURA, TAMPO EMCABEÇADO ESPESSURA DE NO MÍNIMO 40MM, SENDO 15MM NO TAMPO PRINCIPAL E ENGROSSADO COM 25MM EM TIRAS DE NO MÍNIMO 100MM DE LARGURA EM TODO O CONTORNO, FIXADOS ENTRE SI POR GRAMPOS, COM CHAPAS DE MDP, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO (BP), COM FITA PS DE NO MÍNIMO 1MM EM TODO CONTORNO, COLADOS AO TAMPO ATRAVÉS DE PROCESSO "HOT MELT", PAINEL FRONTAL EM MDP DE NO MÍNIMO 15MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO (BP), CORPO COM 2 LATERAIS, BASE E FUNDO EM MDP DE NO MÍNIMO 15MM REVESTIDOS NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO (BP), COM CHAVE EM PELO MENOS UMA DAS GAVETAS E RODIZIOS DUPLOS EM POLIPROPILENO. NA COR PRETA. GARANTIA MÍNIMA DE 12 MESES.  **EXCLUSIVA ME E EPP**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 40 |  |  |
| 34 | **CADEIRA PLASTICA TIPO LONGARINA COM 3 ASSENTOS**  ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO NA COR PRETA E ESTRUTURA EM AÇO COM PINTURA EM PRETO.  **EXCLUSIVA ME E EPP**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 20 |  |  |
| 35 | **MESA DE REUNIÃO RETANGULAR**  ESTRUTURA:  FORMADA POR DOIS PÉS , CONSTRUÍDOS EM TUBOS RETANGULARES SENDO AS BASES SUPERIORES E INFERIOR 50 X30X1,2MM, A COLUNAS DUPLAS VERTICAIS EM 70X30X1,2MM, UNIDOS POR SOLDA MIG, TRATADOS QUIMICAMENTE CONTRA CORROSÃO E PINTADOS A EPÓXI .  TODAS AS TERMINAÇÕES RECEBEM PONTEIRAS INJETADAS EM POLIPROPILENO CO-POLÍMERO, E AS BASES INFERIORES SÃO DOTADAS DE SAPATAS NIVELADORAS.  TAMPO E PAINEL FRONTAL:  CONFECCIONADOS EM MDP REVESTIDO POR MELAMINA DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, COM ACABAMENTO NAS BORDAS FEITO POR PERFIL DE PVC SEMI-RÍGIDO EM 180°, CANTOS ARREDONDADOS. FIXAÇÃO À ESTRUTURA POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO-ATARRACHANTES ZINCADOS. NA COR AZUL.  DIMENSÕES:  LARGURA: 2000MM  PROFUNDIDADE: 900MM  ALTURA: 780MM  **EXCLUSIVA ME E EPP**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 10 |  |  |
| 36 | **MESA EM "L" COM GAVETEIRO 1,50 X 1,80 - CINZA**  CONFECCIONADO EM MDP COM TAMPO MELAMÍNICO DE 40MM DE ESPESSURA, ENCABEÇAMENTO EM TODOS OS TOPOS COM FITA BORDA 1MM; PAINEIS LATERAIS EM MDP 25MM E PAINEL FRONTAL EM MDP 15MM;  REVESTIDOS COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP) EM AMBAS AS FACES, TAMPO EM MDP 40MM ENGROSSURADO COM BORDA DE 1MM E ACABAMENTO NO ENGROSSURAMENTO; PAINEL LATERAL EM MDP 25MM NA COR DO TAMPO COM BORDA 0,45MM;  ARMÁRIO PEDESTAL COM TAMPO EM MDP DE 25MM MACIÇO E CORPO, FRENTES, DIVISÓRIAS E PRATELEIRAS EM MDP 15MM; SAPATAS NIVELADORAS COM REGULAGEM INTERNA; PUXADORES EM ALUMÍNIO ACETINADO;  GAVETEIRO COM DUAS GAVETAS + 1 PARA PASTAS SUSPENSAS, TAMPO EM MDP 25MM MACIÇO, CORPO, LATERAIS E FRENTES DE GAVETAS EM MDP 15MM; GAVETAS PARA PASTA SUSPENSA COM CORREDIÇA TELESCÓPICA;  PRATELEIRA: COM 2 PLANOS;  DIMENSÕES APROXIMADAS OU SUPERIOR:  1,70M/1,60M X 0,70M X 0,73M (C X P X A);  COR: CINZA  GARANTIA DE 12 MESES,  FABRICADO DE ACORDO COM AS NORMAS NBR/ABNT VIGENTES.  **EXCLUSIVA ME E EPP**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 20 |  |  |
| 37 | **MESA EM "L" COM GAVETEIRO 1,50 X 1,80 - PRETA**  CONFECCIONADO EM MDP COM TAMPO MELAMÍNICO DE 40MM DE ESPESSURA,ENCABEÇAMENTO EM TODOS OS TOPOS COM FITA BORDA 1MM;PAINEIS LATERAIS EM MDP 25MM E PAINEL FRONTAL EM MDP 15MM;  REVESTIDOS COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP) EM AMBAS AS FACES, TAMPO EM MDP 40MM ENGROSSURADO COM BORDA DE 1MM E ACABAMENTO NO ENGROSSURAMENTO; PAINEL LATERAL EM MDP 25MM NA COR DO TAMPO COM BORDA 0,45MM;  ARMÁRIO PEDESTAL COM TAMPO EM MDP DE 25MM MACIÇO E CORPO, FRENTES, DIVISÓRIAS E PRATELEIRAS EM MDP 15MM; SAPATAS NIVELADORAS COM REGULAGEM INTERNA; PUXADORES EM ALUMÍNIO ACETINADO;  GAVETEIRO COM DUAS GAVETAS + 1 PARA PASTAS SUSPENSAS, TAMPO EM MDP 25MM MACIÇO, CORPO, LATERAIS E FRENTES DE GAVETAS EM MDP 15MM; GAVETAS PARA PASTA SUSPENSA COM CORREDIÇA TELESCÓPICA;  PRATELEIRA: COM 2 PLANOS;  DIMENSÕES APROXIMADAS OU SUPERIOR:  1,70M/1,60M X 0,70M X 0,73M (C X P X A);  COR: TABACO/ PRETO  GARANTIA DE 12 MESES,  FABRICADO DE ACORDO COM AS NORMAS NBR/ABNT VIGENTES.  **EXCLUSIVA ME E EPP**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 30 |  |  |
| 38 | **NICHO ORGANIZADOR COM 6 GAVETAS COLORIDAS E RODINHAS**  DIMENSÕES APROXIMADAS: ALTURA 83 CM, LARGURA 108 CM, PROFUNDIDADE 34 CM  PESO (KG): 24 KG  MATERIAL PRINCIPAL: MDP  ACABAMENTO: PINTURA UV  MATERIAL DO FUNDO: MDP  MATERIAL DA PRATELEIRA: MDP  SISTEMA DE MONTAGEM: CAVILHAS, GIROFIX E PARAFUSOS  **EXCLUSIVA ME E EPP**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 20 |  |  |
| 39 | **SUPORTE PARA CPU E ESTABILIZADOR ALTO**  SUPORTE PARA CPU E ESTABILIZADOR ALTO COM PERFIL T 15MM. SUPORTE CPU E ESTABILIZADOR 15MM, ACABAMENTO COM FITA, COM RODÍZIOS.ESPESSURA: 1,5CM. GARANTIA: 90 DIAS;  DESCRIÇÃO TÉCNICA DA LINHA: TECLADO / SUPORTES CPU’S / MESAS DE CANTO: MDP 15 MM COM ACABAMENTO NAS OPÇÕES DE ACABAMENTO COM FITA FITAPVC 1 MM OU PERFIL "T" COM ABAS.NÃO POSSUI TAPA FURO.  **EXCLUSIVA ME E EPP**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 10 |  |  |
| 40 | **ARMARIO ROUPEIRO EM ACO 12 PORTAS AM2**  ROUPEIRO EM AÇO NA COR CRISTAL, CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO “22” (0,75MM), CONSTITUÍDO POR 12 PORTAS. AS PORTAS DEVEM POSSUIR VENEZIANAS PARA AREJAMENTOE POSSUIR PITÃO PARA CADEADO; NÃO SERÁ ACEITO ONDULAÇÕES, RESSALTOS, REBARBAS OU IMPERFEIÇÕES NO ACABAMENTODOS ROUPEIROS;  · DEVEM SER TRATADOS CONTRA OXIDAÇÃO COM FOSFATO DE ZINCO E PINTADOS COM TINTAESPECIAL NA COR PLATINA COM SECAGEM EM ESTUFA;  · APÓS O PROCESSO ACIMA DESCRITO O PRODUTO DEVE SEGUIR PARA UMA ESTUFA DE ALTATEMPERATURA PARA RECEBER A PINTURA PELO PROCESSO ELETROSTÁTICO DE PINTURA A PÓ, CONSOLIDANDO A SUPERFÍCIE DO PRODUTO COM 50 MICRA DE ESPESSURA DE TINTA, NOMÍNIMO. POSSUIR DOBRADIÇAS INTERNAS PARA EVITAR ARROMBAMENTOS COM ABERTURADE 135°, PÉS REMOVÍVEIS COM SAPATAS PLÁSTICAS NIVELADORAS Ø3/8”. FECHADURA DE TAMBOR CILINDRICO TIPO “YALE”. • CHAVES EM DUPLICATAS PRESAS À PORTA CORRESPONDENTE.  DIMENSÕES:· Medidas aproximadas ALTURA: 1945 MM· LARGURA: 900 MM· PROFUNDIDADE: 400 MM  RECOMENDAÇÕES:  PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO, DETALHAMENTOS EESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA, CONFIGURANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA, DEVENDO RECEBER TRATAMENTOANTIFERRUGINOSO. ELIMINAR REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA, ESMERILHAR JUNTAS E ARREDONDARCANTOS AGUDOS. GARANTIA CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO DE DOIS ANOS. DEVE SER REJEITADO, LOTES QUE APRESENTAREM DESCONFORMIDADES OU DEFEITOSDE FABRICAÇÃO.PODERÃO SER APROVADAS VARIAÇÕES NAS ESPECIFICAÇÕES, PARA ADEQUAÇÃOAOS PADRÕES DE CADA FABRICANTE, DESDE QUE CONFIGURE MELHORIA DEQUALIDADE EM RELAÇÃO ÀS ESPECIFICAÇÕES ORIGINAIS.  **EXCLUSIVA ME E EPP**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 30 |  |  |
| 41 | **BERÇO INFANTIL (C/ COLCHÃO), FDE/BC-01**  BERÇO INFANTIL TIPO 1, NÃO DOBRÁVEL, COM RODÍZIOS, E CERTIFICADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM O ESTABELECIDO NA PORTARIA Nº 53 DE 01/02/2016, E AINDA EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS ABNT NBR 15860-1: 2016-MÓVEIS-BERÇOS E BERÇOS DOBRÁVEIS INFANTIS TIPO DOMÉSTICO - PARTE 1: REQUISITOS DE SEGURANÇA; E ABNT NBR 15860-2: 2016-MÓVEIS-BERÇOS E BERÇOS DOBRÁVEIS INFANTIS TIPO DOMÉSTICO  PARTE 2: MÉTODOS DE ENSAIO;  - COLCHÃO INFANTIL EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO, CERTIFICADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM O  ESTABELECIDO NAS PORTARIAS Nº 79 DE 03/02/2011, Nº 387 DE 03/09/2011 E Nº 349 DE 09/07/2015, E AINDA EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS ABNT NBR 13579-1: 2011 - COLCHÃO E COLCHONETE DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO E BASES - PARTE 1: REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS E ABNT NBR 13579-2: 2011  - COLCHÃO E COLCHONETE DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO E BASES - PARTE 2: REVESTIMENTO.  -> APRESENTAR GARANTIA DE 12 MESES CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 190 |  |  |
| 42 | **BERÇO INFANTIL (C/ COLCHÃO), FDE/BC-01**  BERÇO INFANTIL TIPO 1, NÃO DOBRÁVEL, COM RODÍZIOS, E CERTIFICADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM O ESTABELECIDO NA PORTARIA Nº 53 DE 01/02/2016, E AINDA EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS ABNT NBR 15860-1: 2016-MÓVEIS-BERÇOS E BERÇOS DOBRÁVEIS INFANTIS TIPO DOMÉSTICO - PARTE 1: REQUISITOS DE SEGURANÇA; E ABNT NBR 15860-2: 2016-MÓVEIS-BERÇOS E BERÇOS DOBRÁVEIS INFANTIS TIPO DOMÉSTICO  PARTE 2: MÉTODOS DE ENSAIO;  - COLCHÃO INFANTIL EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO, CERTIFICADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM O  ESTABELECIDO NAS PORTARIAS Nº 79 DE 03/02/2011, Nº 387 DE 03/09/2011 E Nº 349 DE 09/07/2015, E AINDA EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS ABNT NBR 13579-1: 2011 - COLCHÃO E COLCHONETE DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO E BASES - PARTE 1: REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS E ABNT NBR 13579-2: 2011  - COLCHÃO E COLCHONETE DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO E BASES - PARTE 2: REVESTIMENTO.  -> APRESENTAR GARANTIA DE 12 MESES CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.  **COTA RESERVADA**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 60 |  |  |
| 43 | **CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL COM ENCOSTO**  DESCRIÇÃO: TAMPO E ASSENTO EM MDF 15MM DE ESPESSURA COM MAIS 15MM TOTALIZANDO 30 MM NAS BORDAS; REVESTIDO EM FÓRMICA COM PERFIL EM PVC OU FÓRMICA; ESTRUTURA EM AÇO TUBO 40X30 TIPO MONOBLOCO COM TRATAMENTO INOXIDÁVEL E PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ;  MESA TAMPO E OS BANCOS (ASSENTOS) NA COR GELO BRILHANTE E ESTRUTURA EM AZUL BIC.  ITENS INCLUSOS:  01 - MESA DE REFEITÓRIO DE: 1,80M(COMP.) X 0,60M(LARGURA) X 0,55M(ALTURA);  02 - BANCOS COM ENCOSTO DE: 1,80M(COMP.) X 0,30M(LARGURA) X 0,30M(ALTURA);  GARANTIA DE 12 MESES CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO;  CERTIFICADO PELO INMETRO.  A EMPRESA VENCEDORA DEVERA APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL:  - LAUDOS LABORATORIAIS - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO), PODENDO TER COMO REFERÊNCIA PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO DE PINTURA. - LAUDO TÉCNICO QUE COMPROVE A QUALIDADE DA COLAGEM DA FITA DE BORDO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA REALIZAÇÃO DE ENSAIOS DE PRODUTOS DA ÁREA MOVELEIRA - ABNT NBR 16332: 2014 - MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 75 |  |  |
| 44 | **CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL COM ENCOSTO**  DESCRIÇÃO: TAMPO E ASSENTO EM MDF 15MM DE ESPESSURA COM MAIS 15MM TOTALIZANDO 30 MM NAS BORDAS; REVESTIDO EM FÓRMICA COM PERFIL EM PVC OU FÓRMICA; ESTRUTURA EM AÇO TUBO 40X30 TIPO MONOBLOCO COM TRATAMENTO INOXIDÁVEL E PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ;  MESA TAMPO E OS BANCOS (ASSENTOS) NA COR GELO BRILHANTE E ESTRUTURA EM AZUL BIC.  ITENS INCLUSOS:  01 - MESA DE REFEITÓRIO DE: 1,80M(COMP.) X 0,60M(LARGURA) X 0,55M(ALTURA);  02 - BANCOS COM ENCOSTO DE: 1,80M(COMP.) X 0,30M(LARGURA) X 0,30M(ALTURA);  GARANTIA DE 12 MESES CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO;  CERTIFICADO PELO INMETRO.  A EMPRESA VENCEDORA DEVERA APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL:  - LAUDOS LABORATORIAIS - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO), PODENDO TER COMO REFERÊNCIA PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO DE PINTURA. - LAUDO TÉCNICO QUE COMPROVE A QUALIDADE DA COLAGEM DA FITA DE BORDO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA REALIZAÇÃO DE ENSAIOS DE PRODUTOS DA ÁREA MOVELEIRA - ABNT NBR 16332: 2014 - MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.  **COTA RESERVADA**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 25 |  |  |
| 45 | **MESA ALIMENTAÇÃO PARA BEBÊS COM 3 LUGARES**  COM CADEIRA PARA PROFESSOR, TAMPO CONFECCIONADO EM RESINA DE ALTO IMPACTO, MESA EM FORMATO L MEDINDO 1200 X 1100 X 760 MM COMPOSTA POR CADEIRAS SOFT TOUCH CONFECCIONADA EM POLIURETANO SKIN PELE INTEGRAL LAVÁVEL, COM ESPESSURA DE 25MM E ALMA METÁLICA, VÃO LIVRE 285 X 225MM COM VENTILAÇÃO NA PARTE SUPERIOR TRASEIRA, PASSAGEM PARA CINTO DE SEGURANÇA, PROTEÇÃO MACIA NA PARTE FRONTAL ENTRE AS PERNAS, GARANTINDO PROTEÇÃO E CONFORTO FIXADA EM MESA COM RESINA DE ALTO IMPACTO ATRAVÉS DE 3 PARAFUSOS INVISÍVEIS. MESA ESTRUTURADA COM 2 TUBOS 25X25 MOLDADOS A FRIO PARA MAIOR RESISTÊNCIA FIXADOS EM VIGAS DE TUBOS 50X30 COM CHAPA L ATRAVÉS DE PARAFUSOS 8 AUTOBROCANTES ANCORADOS EM PARES DE COLUNAS 29X58, AMARRADAS POR BARRA CALANDRADA 20 X 48 EM FORMATO H APARAFUSADAS EM 4 PONTOS NAS COLUNAS DE SUSTENTAÇÃO EM PAR DE TUBOS 20X48 CURVADOS A FRIO EM RAIO DE 180 GRAUS EVITANDO O CONTATO COM O SOLO E PROTEGIDO NAS EXTREMIDADES POR SAPATAS DE RESINA MEDINDO 20X48X150 COM REGULAGEM DE ALTURA. CADEIRA COM BRAÇOS E RODINHAS, CADEIRA MONOBLOCO INJETADA EM POLIURETANO PELE INTEGRAL COM 30MM DE ESPESSURA, NÃO DEVE APRESENTAR CARACTERÍSTICAS DE COURO, CURVIN OU TECIDO, TEXTURIZADA E LAVÁVEL PARA MELHOR HIGIENE, COM PUXADOR E COM CANTOS ARREDONDADOS, ESTRUTURADA POR AÇO CHATO FLEXÍVEL DE ALTA RESISTÊNCIA E REVESTIDO POR INTEIRO DE POLIURETANO, MEDINDO APROXIMADAMENTE NO ENCOSTO 490X390MM E NO ASSENTO 440X400MM E APROXIMADAMENTE 450MM DE ALTURA, LOGO DO FABRICANTE E DATA INJETADOS NA PARTE DE TRÁS PARA CONTROLE DA GARANTIA, ENCOSTO COM FLEXIBILIDADE E ENCAIXE NA LOMBAR. BRAÇOS DE RESINA COM REGULAGEM NA HORIZONTAL ATRAVÉS DE PEÇAS TARRAXASTES DE PRESSÃO E NA VERTICAL ATRAVÉS DE SISTEMA CLIQUE E PARTE SUPERIOR DOS BRAÇOS COM REGULAGEM DUPLA PARA DIREITA E ESQUERDA, HORIZONTAL E VERTICAL OFERECENDO MAIOR ERGONOMIA E CONFORTO. FIXAÇÃO DO ASSENTO E DOS BRAÇOS NA BASE ATRAVÉS DE UMA CAMA COM 4 BARRAS DE FERRO CHATO 1X1/4 DE PERFEITA CONFORMIDADE COM APROXIMADAMENTE 250MM DE ELEVAÇÃO ESPELHADA EM 80MM PARA MELHOR CONFORTO E JUNÇÃO ATRAVÉS 4 PONTOS DE FIXAÇÃO DA BASE COM PARAFUSO M6, ENCAIXADA EM CHAPA DE AÇO COM ALÇA DE REGULAGEM E ENCAIXE PARA PISTÃO A GÁS REVESTIDOS POR PEÇAS TIPO COPOS DE RESINA ENCAIXADOS EM PÉS ESTRELA DE RESINA COM 5 RODINHAS NAS EXTREMIDADES. ESTRUTURA DA CAMA DE AÇO CHATO UNIDA PELO PROCESSO DE SOLDA MIG E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA HÍBRIDA EPÓXI EM PÓ POLIÉSTER FOSCO DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:  +++ APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:  - LAUDO DE VERACIDADE DO PU COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO;  - LAUDO DE CONTROLE DE METAIS PESADOS EM CONFORMIDADE COM ABNT NBR NM 300-3 PARA A SEGURANÇA DO USUÁRIO COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO;  - LAUDO DE FLAMABILIDADE DO PP, COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO EM CONFORMIDADE COM A NORMA ASTM 635-14 COM TAXA DE QUEIMA E/OU EXTENSÃO E TEMPO DE QUEIMA EM 0MM/MIN EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO;  \* LAUDOS EMITIDOS COM NO MÁXIMO 12 (DOZE) MESES DA DATA DO PROCESSO  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 45 |  |  |
| 46 | **MESA ALIMENTAÇÃO PARA BEBÊS COM 3 LUGARES**  COM CADEIRA PARA PROFESSOR, TAMPO CONFECCIONADO EM RESINA DE ALTO IMPACTO, MESA EM FORMATO L MEDINDO 1200 X 1100 X 760 MM COMPOSTA POR CADEIRAS SOFT TOUCH CONFECCIONADA EM POLIURETANO SKIN PELE INTEGRAL LAVÁVEL, COM ESPESSURA DE 25MM E ALMA METÁLICA, VÃO LIVRE 285 X 225MM COM VENTILAÇÃO NA PARTE SUPERIOR TRASEIRA, PASSAGEM PARA CINTO DE SEGURANÇA, PROTEÇÃO MACIA NA PARTE FRONTAL ENTRE AS PERNAS, GARANTINDO PROTEÇÃO E CONFORTO FIXADA EM MESA COM RESINA DE ALTO IMPACTO ATRAVÉS DE 3 PARAFUSOS INVISÍVEIS. MESA ESTRUTURADA COM 2 TUBOS 25X25 MOLDADOS A FRIO PARA MAIOR RESISTÊNCIA FIXADOS EM VIGAS DE TUBOS 50X30 COM CHAPA L ATRAVÉS DE PARAFUSOS 8 AUTOBROCANTES ANCORADOS EM PARES DE COLUNAS 29X58, AMARRADAS POR BARRA CALANDRADA 20 X 48 EM FORMATO H APARAFUSADAS EM 4 PONTOS NAS COLUNAS DE SUSTENTAÇÃO EM PAR DE TUBOS 20X48 CURVADOS A FRIO EM RAIO DE 180 GRAUS EVITANDO O CONTATO COM O SOLO E PROTEGIDO NAS EXTREMIDADES POR SAPATAS DE RESINA MEDINDO 20X48X150 COM REGULAGEM DE ALTURA. CADEIRA COM BRAÇOS E RODINHAS, CADEIRA MONOBLOCO INJETADA EM POLIURETANO PELE INTEGRAL COM 30MM DE ESPESSURA, NÃO DEVE APRESENTAR CARACTERÍSTICAS DE COURO, CURVIN OU TECIDO, TEXTURIZADA E LAVÁVEL PARA MELHOR HIGIENE, COM PUXADOR E COM CANTOS ARREDONDADOS, ESTRUTURADA POR AÇO CHATO FLEXÍVEL DE ALTA RESISTÊNCIA E REVESTIDO POR INTEIRO DE POLIURETANO, MEDINDO APROXIMADAMENTE NO ENCOSTO 490X390MM E NO ASSENTO 440X400MM E APROXIMADAMENTE 450MM DE ALTURA, LOGO DO FABRICANTE E DATA INJETADOS NA PARTE DE TRÁS PARA CONTROLE DA GARANTIA, ENCOSTO COM FLEXIBILIDADE E ENCAIXE NA LOMBAR. BRAÇOS DE RESINA COM REGULAGEM NA HORIZONTAL ATRAVÉS DE PEÇAS TARRAXASTES DE PRESSÃO E NA VERTICAL ATRAVÉS DE SISTEMA CLIQUE E PARTE SUPERIOR DOS BRAÇOS COM REGULAGEM DUPLA PARA DIREITA E ESQUERDA, HORIZONTAL E VERTICAL OFERECENDO MAIOR ERGONOMIA E CONFORTO. FIXAÇÃO DO ASSENTO E DOS BRAÇOS NA BASE ATRAVÉS DE UMA CAMA COM 4 BARRAS DE FERRO CHATO 1X1/4 DE PERFEITA CONFORMIDADE COM APROXIMADAMENTE 250MM DE ELEVAÇÃO ESPELHADA EM 80MM PARA MELHOR CONFORTO E JUNÇÃO ATRAVÉS 4 PONTOS DE FIXAÇÃO DA BASE COM PARAFUSO M6, ENCAIXADA EM CHAPA DE AÇO COM ALÇA DE REGULAGEM E ENCAIXE PARA PISTÃO A GÁS REVESTIDOS POR PEÇAS TIPO COPOS DE RESINA ENCAIXADOS EM PÉS ESTRELA DE RESINA COM 5 RODINHAS NAS EXTREMIDADES. ESTRUTURA DA CAMA DE AÇO CHATO UNIDA PELO PROCESSO DE SOLDA MIG E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA HÍBRIDA EPÓXI EM PÓ POLIÉSTER FOSCO DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C.  - LAUDO DE VERACIDADE DO PU COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO; -  - LAUDO DE CONTROLE DE METAIS PESADOS EM CONFORMIDADE COM ABNT NBR NM 300-3 PARA A SEGURANÇA DO USUÁRIO COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO;  - LAUDO DE FLAMABILIDADE DO PP, COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO EM CONFORMIDADE COM A NORMA ASTM 635-14 COM TAXA DE QUEIMA E/OU EXTENSÃO E TEMPO DE QUEIMA EM 0MM/MIN EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO;  \* LAUDOS EMITIDO COM NO MÁXIMO 12 (DOZE) MESES DA DATA DO PROCESSO.  **COTA RESERVADA**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 15 |  |  |
| 47 | **MESA ALIMENTAÇÃO PARA BEBÊS COM 5 LUGARES**  COM CADEIRA PARA PROFESSOR, TAMPO CONFECCIONADO EM RESINA DE ALTO IMPACTO, MESA EM FORMATO U MEDINDO 1800X1100X760MM COMPOSTA POR CADEIRAS SOFT TOUCH CONFECCIONADA EM POLIURETANO SKIN PELE INTEGRAL LAVÁVEL, COM ESPESSURA DE 25MM E ALMA METÁLICA, VÃO LIVRE 285X225MM COM VENTILAÇÃO NA PARTE SUPERIOR TRASEIRA, PASSAGEM PARA CINTO DE SEGURANÇA, PROTEÇÃO MACIA NA PARTE FRONTAL ENTRE AS PERNAS, GARANTINDO PROTEÇÃO E CONFORTO FIXADA EM MESA COM RESINA DE ALTO IMPACTO ATRAVÉS DE 3 PARAFUSOS INVISÍVEIS. MESA ESTRUTURADA COM 3 TUBOS 25X25 MOLDADOS A FRIO PARA MAIOR RESISTÊNCIA FIXADOS EM VIGAS DE TUBOS 50X30 COM CHAPA L ATRAVÉS DE PARAFUSOS 8 AUTOBROCANTES ANCORADOS EM PARES DE COLUNAS 29X58, AMARRADAS POR BARRA CALANDRADA 20X48 EM FORMATO H APARAFUSADAS EM 4 PONTOS NAS COLUNAS DE SUSTENTAÇÃO EM PAR DE TUBOS 20X48 CURVADOS A FRIO EM RAIO DE 180 GRAUS EVITANDO O CONTATO COM O SOLO E PROTEGIDO NAS EXTREMIDADES POR SAPATAS DE RESINA MEDINDO 20X48X150 COM REGULAGEM DE ALTURA. CADEIRA COM BRAÇOS E RODINHAS, CADEIRA MONOBLOCO INJETADA EM POLIURETANO PELE INTEGRAL COM 30MM DE ESPESSURA, NÃO DEVE APRESENTAR CARACTERÍSTICAS DE COURO, CURVIN OU TECIDO, TEXTURIZADA E LAVÁVEL PARA MELHOR HIGIENE, COM PUXADOR E COM CANTOS ARREDONDADOS, ESTRUTURADA POR AÇO CHATO FLEXÍVEL DE ALTA RESISTÊNCIA E REVESTIDO POR INTEIRO DE POLIURETANO, MEDINDO APROXIMADAMENTE NO ENCOSTO 490X390MM E NO ASSENTO 440X400MM E APROXIMADAMENTE 450MM DE ALTURA, LOGO DO FABRICANTE E DATA INJETADOS NA PARTE DE TRÁS PARA CONTROLE DA GARANTIA, ENCOSTO COM FLEXIBILIDADE E ENCAIXE NA LOMBAR. BRAÇOS DE RESINA COM REGULAGEM NA HORIZONTAL ATRAVÉS DE PEÇAS TARRAXASTES DE PRESSÃO E NA VERTICAL ATRAVÉS DE SISTEMA CLIQUE E PARTE SUPERIOR DOS BRAÇOS COM REGULAGEM DUPLA PARA DIREITA E ESQUERDA, HORIZONTAL E VERTICAL OFERECENDO MAIOR ERGONOMIA E CONFORTO. FIXAÇÃO DO ASSENTO E DOS BRAÇOS NA BASE ATRAVÉS DE UMA CAMA COM 4 BARRAS DE FERRO CHATO 1X1/4 DE PERFEITA CONFORMIDADE COM APROXIMADAMENTE 250MM DE ELEVAÇÃO ESPELHADA EM 80MM PARA MELHOR CONFORTO E JUNÇÃO ATRAVÉS 4 PONTOS DE FIXAÇÃO DA BASE COM PARAFUSO M6, ENCAIXADA EM CHAPA DE AÇO COM ALÇA DE REGULAGEM E ENCAIXE PARA PISTÃO A GÁS REVESTIDOS POR PEÇAS TIPO COPOS DE RESINA ENCAIXADOS EM PÉS ESTRELA DE RESINA COM 5 RODINHAS NAS EXTREMIDADES. ESTRUTURA DA CAMA DE AÇO CHATO UNIDA PELO PROCESSO DE SOLDA MIG E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA HÍBRIDA EPÓXI EM PÓ POLIÉSTER FOSCO DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C.  +++ APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:  - LAUDO DE VERACIDADE DO PU COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO;  - LAUDO DE CONTROLE DE METAIS PESADOS EM CONFORMIDADE COM ABNT NBR NM 300-3 PARA A SEGURANÇA DO USUÁRIO COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO;  - LAUDO DE FLAMABILIDADE DO PP, COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO EM CONFORMIDADE COM A NORMA ASTM 635-14 COM TAXA DE QUEIMA E/OU EXTENSÃO E TEMPO DE QUEIMA EM 0MM/MIN EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO;  \* LAUDOS EMITIDOS COM NO MÁXIMO 12 (DOZE) MESES DA DATA DO PROCESSO.  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 45 |  |  |
| 48 | **MESA ALIMENTAÇÃO PARA BEBÊS COM 5 LUGARES**  COM CADEIRA PARA PROFESSOR, TAMPO CONFECCIONADO EM RESINA DE ALTO IMPACTO, MESA EM FORMATO U MEDINDO 1800X1100X760MM COMPOSTA POR CADEIRAS SOFT TOUCH CONFECCIONADA EM POLIURETANO SKIN PELE INTEGRAL LAVÁVEL, COM ESPESSURA DE 25MM E ALMA METÁLICA, VÃO LIVRE 285X225MM COM VENTILAÇÃO NA PARTE SUPERIOR TRASEIRA, PASSAGEM PARA CINTO DE SEGURANÇA, PROTEÇÃO MACIA NA PARTE FRONTAL ENTRE AS PERNAS, GARANTINDO PROTEÇÃO E CONFORTO FIXADA EM MESA COM RESINA DE ALTO IMPACTO ATRAVÉS DE 3 PARAFUSOS INVISÍVEIS. MESA ESTRUTURADA COM 3 TUBOS 25X25 MOLDADOS A FRIO PARA MAIOR RESISTÊNCIA FIXADOS EM VIGAS DE TUBOS 50X30 COM CHAPA L ATRAVÉS DE PARAFUSOS 8 AUTOBROCANTES ANCORADOS EM PARES DE COLUNAS 29X58, AMARRADAS POR BARRA CALANDRADA 20X48 EM FORMATO H APARAFUSADAS EM 4 PONTOS NAS COLUNAS DE SUSTENTAÇÃO EM PAR DE TUBOS 20X48 CURVADOS A FRIO EM RAIO DE 180 GRAUS EVITANDO O CONTATO COM O SOLO E PROTEGIDO NAS EXTREMIDADES POR SAPATAS DE RESINA MEDINDO 20X48X150 COM REGULAGEM DE ALTURA. CADEIRA COM BRAÇOS E RODINHAS, CADEIRA MONOBLOCO INJETADA EM POLIURETANO PELE INTEGRAL COM 30MM DE ESPESSURA, NÃO DEVE APRESENTAR CARACTERÍSTICAS DE COURO, CURVIN OU TECIDO, TEXTURIZADA E LAVÁVEL PARA MELHOR HIGIENE, COM PUXADOR E COM CANTOS ARREDONDADOS, ESTRUTURADA POR AÇO CHATO FLEXÍVEL DE ALTA RESISTÊNCIA E REVESTIDO POR INTEIRO DE POLIURETANO, MEDINDO APROXIMADAMENTE NO ENCOSTO 490X390MM E NO ASSENTO 440X400MM E APROXIMADAMENTE 450MM DE ALTURA, LOGO DO FABRICANTE E DATA INJETADOS NA PARTE DE TRÁS PARA CONTROLE DA GARANTIA, ENCOSTO COM FLEXIBILIDADE E ENCAIXE NA LOMBAR. BRAÇOS DE RESINA COM REGULAGEM NA HORIZONTAL ATRAVÉS DE PEÇAS TARRAXASTES DE PRESSÃO E NA VERTICAL ATRAVÉS DE SISTEMA CLIQUE E PARTE SUPERIOR DOS BRAÇOS COM REGULAGEM DUPLA PARA DIREITA E ESQUERDA, HORIZONTAL E VERTICAL OFERECENDO MAIOR ERGONOMIA E CONFORTO. FIXAÇÃO DO ASSENTO E DOS BRAÇOS NA BASE ATRAVÉS DE UMA CAMA COM 4 BARRAS DE FERRO CHATO 1X1/4 DE PERFEITA CONFORMIDADE COM APROXIMADAMENTE 250MM DE ELEVAÇÃO ESPELHADA EM 80MM PARA MELHOR CONFORTO E JUNÇÃO ATRAVÉS 4 PONTOS DE FIXAÇÃO DA BASE COM PARAFUSO M6, ENCAIXADA EM CHAPA DE AÇO COM ALÇA DE REGULAGEM E ENCAIXE PARA PISTÃO A GÁS REVESTIDOS POR PEÇAS TIPO COPOS DE RESINA ENCAIXADOS EM PÉS ESTRELA DE RESINA COM 5 RODINHAS NAS EXTREMIDADES. ESTRUTURA DA CAMA DE AÇO CHATO UNIDA PELO PROCESSO DE SOLDA MIG E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA HÍBRIDA EPÓXI EM PÓ POLIÉSTER FOSCO DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: APRESENTAR JUNTO A PROPOSTA LAUDO DE VERACIDADE DO PU COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO; APRESENTAR JUNTO A PROPOSTAS LAUDO DE CONTROLE DE METAIS PESADOS EM CONFORMIDADE COM ABNT NBR NM 300-3 PARA A SEGURANÇA DO USUÁRIO COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO;  +++ APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:  - LAUDO DE VERACIDADE DO PU COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO;  - LAUDO DE CONTROLE DE METAIS PESADOS EM CONFORMIDADE COM ABNT NBR NM 300-3 PARA A SEGURANÇA DO USUÁRIO COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO;  - LAUDO DE FLAMABILIDADE DO PP, COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO EM CONFORMIDADE COM A NORMA ASTM 635-14 COM TAXA DE QUEIMA E/OU EXTENSÃO E TEMPO DE QUEIMA EM 0MM/MIN EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO;  \* LAUDOS EMITIDOS COM NO MÁXIMO 12 (DOZE) MESES DA DATA DO PROCESSO.  **COTA RESERVADA**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 15 |  |  |
| 49 | **MESA RETA 1,40M**  MESA COM UM TAMPO CONFECCIONADO EM MDF MEDINDO 700X1400 X760MM, COM PÉS EM TUBO DE AÇO CARBONO COM SECÇÃO RETANGULAR 30X50MM, COM SECÇÃO RETANGULAR 30X70MM UNINDO AS DUAS LATERAIS DA MESA. TAMPO ENGROSSURADO COM CHAPA DE MDF DE 25 MM, COM FITA DE BORDA EM PVC MACIÇO COM 1 MM DE ESPESSURA COLADA. PASSA FIO COM CAPA, QUE PERMITE O FECHAMENTO DE 80% DA PASSAGEM, INJETADO EM POLÍMERO, NA COR DA ESTRUTURA DA MESA E TOMADA. SAIA EM CHAPA DE MDF DE 15 MM COM ACABAMENTO MELAMÍNICO E PROTEÇÃO DE BORDA EM PVC MACIÇO COM 0,45 MM DE ESPESSURA COLADA. SAPATA NIQUELADA Ø20MM, COM BASE PLÁSTICA, REGULÁVEL ATRAVÉS DE ROSCA 1/4” COM 10MM DE ALTURA MAIS 8MM DE REGULAGEM. ALTURA DO TAMPO AO SOLO EM 760 MM. ESTRUTURA UNIDA PELO PROCESSO DE SOLDA MIG. PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA HÍBRIDA EPÓXI EM PÓ POLIÉSTER DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C.  **EXCLUSIVA ME E EPP**  **MARCA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **MODELO: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**  **PRAZO DE GARANTIA: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_** | 30 |  |  |
| VALOR TOTAL DA PROPOSTA | | R$ | | |

Dados completo para pagamento: tais como número do banco, número da agência, se conta corrente ou poupança e número da conta.

Declaramos que em nossa proposta 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 nesta data.

Declaramos que estamos cientes, aceitamos e nos submetemos a todas as regras do presente Edital

Validade da proposta: 60 (sessenta) dias.

..............................., ............ de ............................ de 2024.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Nome e assinatura do representante legal

RG nº...........................

PELO PROPONENTE:

Nome Completo: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Cargo (exemplo: Sócio administrador, procurador, etc): \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

CPF: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ RG: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Endereço residencial completo: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Cidade e estado: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ CEP \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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

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

Telefone: (\_\_\_\_\_\_\_\_) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**ANEXO III**

**MODELO ARQUIVO DECLARAÇÕES (FASE HABILITAÇÃO) PREGÃO ELETRÔNICO nº 077/2024**

Eu \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (nome completo), representante legal da empresa \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (denominação da pessoa jurídica), participante do PREGÃO ELETRÔNICO nº 077/2024, da Prefeitura Municipal da Estância Turística de Ibitinga, DECLARO, sob as penas da lei:

a) Nos termos do inciso VI do artigo 68 da Lei Federal nº 14.133/21, que a empresa se encontra em situação regular perante o Ministério do Trabalho, no que se refere à observância do disposto no inciso XXXIII do artigo 7º da Constituição Federal;

b) Que a empresa atende às normas relativas à saúde e segurança no Trabalho, para os fins estabelecidos pelo parágrafo único do artigo 117 da Constituição do Estado de São Paulo;

c) Declaramos, sob as penas da lei, que a empresa não foi declarada inidônea para licitar ou contratar com a Administração Pública e que até a presente data inexistem fatos impeditivos para sua habilitação no presente processo, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores.

d) Estar ciente da obrigação de manter o endereço da empresa atualizado junto a Prefeitura do Município de Ibitinga, e de que as notificações e comunicações formais decorrentes da execução do contrato serão efetuadas no endereço que constar em seu preâmbulo. Caso a empresa não seja encontrada, será notificada pelo Diário Oficial do Município de Ibitinga.

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

f) Para o caso de empresas em recuperação judicial: estar ciente de que no momento da assinatura do contrato deverei apresentar cópia do ato de nomeação do administrador judicial ou se o administrador for pessoa jurídica, o nome do profissional responsável pela condução do processo e, ainda, declaração, relatório ou documento equivalente do juízo ou do administrador, de que o plano de recuperação judicial está sendo cumprido;

g) Para o caso de empresas em recuperação extrajudicial: estar ciente de que no momento da assinatura do contrato deverei apresentar comprovação documental de que as obrigações do plano de recuperação extrajudicial estão sendo cumpridas;

h) Exclusivamente para o Microempresário Individual, Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte: seu enquadramento atende a condição de MEI, ME ou EPP, nos critérios previstos no artigo 3º da Lei Complementar Federal n° 123/2006, bem como sua não inclusão nas vedações previstas no mesmo diploma legal, e

i) Exclusivamente para o Microempresário Individual, Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte: a licitante não possui qualquer dos impedimentos previstos nos §§ 4º e seguintes todos do artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, e alterações, cujos termos declara conhecer na íntegra.

J) Exclusivamente para o Microempresário Individual, Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte: Declaramos que não celebramos contratos com a Administração Pública cujos valores somados extrapolem a receita bruta máxima admitida para fins de enquadramento como empresa de pequeno porte.

j) DECLARO atendimento exato ao disposto no edital independente de sua descrição detalhada nesta proposta.

..............................., ............ de ............................ de 2024.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Nome e assinatura do representante legal

RG nº...........................

**ANEXO V**

**DECLARAÇÃO DE ENQUADRAMENTO COMO MICROEMPRESA OU EMPRESA DE PEQUENO PORTE**

(em papel timbrado da licitante)

|  |
| --- |
| ATENÇÃO: ESTA DECLARAÇÃO DEVE SER APRESENTADA APENAS POR LICITANTES QUE SEJAM ME/EPP, NOS TERMOS DO EDITAL. |

Eu, \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, portador do RG nº \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ e do CPF nº \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, representante legal do licitante \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ (nome empresarial), interessado em participar do Pregão Eletrônico nº \_\_\_/\_\_\_, Processo n° \_\_\_/\_\_\_, DECLARO, sob as penas da Lei, o seu enquadramento na condição de Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte, nos critérios previstos no artigo 3º da Lei Complementar Federal n° 123/2006, bem como sua não inclusão nas vedações previstas no mesmo diploma legal.

(Local e data).

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(Nome/assinatura do representante legal)