



ADM: 2021/2024



PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE - PA
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO
RUA PIAUÍ S/Nº - NOVO HORIZONTE - CEP: 68390000
E-MAIL: semedpa.edu@gmail.com



Ourilândia do Norte-PA 28 de abril de 2021

RESULTADO DE COTAÇÕES DE PREÇOS

Senhor Secretário;

Atendendo conforme solicitado no que tange a pesquisa de preços dos itens solicitados, encaminho as cotações de preços realizadas e o mapa comparativo da média de valores de mercado para serem aplicados no futuro processo licitatório, a fim de atender as necessidades do órgão solicitante, cujo objeto será a **REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE:**

- CONJUNTO COLETIVO TAMANHO 01 (CJC - 01) - 110 unidades
- CONJUNTO ALUNO CJA - 04 ABS PARA ALUNOS COM ALTURA ENTRE 1,33 E 1,59m - 200 unidades
- CONJUNTO ALUNO CJA - 05 ABS PARA ALUNOS COM ALTURA ENTRE 1,46 E 1,76m - 600 unidades
- MESA PESSOA EM CADEIRA DE RODAS/MA -02 - 2 unidades
- CONJUNTO PROFESSOR/CJP - 01 - 33 unidades.

O valor disponibilizado pelo **PAR (PLANO DE AÇÕES ARTICULADAS)** para aquisição do material citado é de R\$ 305.848,00 (trezentos e cinco mil oitocentos e quarenta e oito reais).

EMPRESA PARTICIPANTES DA PESQUISA DE PREÇOS:

1 - **MAQMÓVEIS INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA** (pesquisa realizada via internet) com o valor total de R\$ 465.148,00 (quatrocentos e sessenta e cinco mil e cento e quarenta e oito reais)

CONTRAPARTIDA: R\$ 159.300,00 (cento e cinquenta e nove mil e trezentos reais).

2 - **MOVESCO INDÚSTRIA E MÓVEIS ESCOLARES** (pesquisa realizada via internet) com o valor total de R\$ 577.706,00 (quinhentos e setenta e sete mil e setecentos e seis reais)

CONTRAPARTIDA: R\$ 271.858,00 (duzentos e setenta e um mil e oitocentos e cinquenta e oito reais)

3 - **EDM - EMPRESA DISTRIBUIDORA DE MOBILIÁRIO EIRELI** (pesquisa realizada via internet) com o valor total de R\$ 856.427,00 (oitocentos e cinquenta e seis mil e quatrocentos e vinte e sete reais).

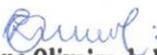
CONTRAPARTIDA: R\$ 550.579 (quinhentos e cinquenta mil e quinhentos e setenta e nove reais)

Certa de ter atendido vossa solicitação;

Atenciosamente;

Elidiane Oliveira de Jesus

Coordenadora de Programas e Projetos


Elidiane Oliveira de Jesus
Coordenadora de Programas e Projetos
Port. nº 040/2021 - SEMED


JOSÉ DE SOUSA LEITE
Secretário de Educação
DECRETO Nº 01/2021-SEMED



ORÇAMENTO

À PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE -PA

OBJETO: Orçamento de preços para futura aquisição de mobiliário escolar.

NOME FORNECEDOR: MAQMÓVEIS INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MOVEIS LTDA

CNPJ: 54.826.367/0005-11

ENDEREÇO: RUA MARUPÁ – QUADRA 04 - DISTRITO INDUSTRIAL MOVELEIRO – PARAGOMINAS-PA

DESCRIÇÃO	QUANT	UNIDADE	VALOR UNITÁRIO R\$	VALOR TOTAL R\$
CONJUNTO CJC-01	110		925,00	101.750,00
CONJUNTO CJA-05B	600		450,00	270.000,00
CONJUNTO CJA-04B	200		460,00	92.000,00
CONJUNTO PROFESSOR CJP-01	1		700,00	700,00
CONJUNTO MESA ACESSÍVEL MA	2		349,00	698,00
VALOR TOTAL				465.148,00

OBS: Os descritivos dos mobiliários encontram-se em anexos.

Paragominas-Pa, 23 de abril 2021.

MAQMÓVEIS INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA.

JOSÉ DE SOUSA LEITE
Secretário de Educação
DECRETO Nº 01/2021-SEMED

ANEXO I – TERMO DE REFERÊNCIA

QTDE	UNID	DESCRIÇÃO DO PRODUTO
	UNID	<p>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 5 - Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor VERDE, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: -Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos</p>

datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação. **Obs. 2:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. **CADEIRA** com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERDE. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação. **Obs. 1:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação. **Obs. 4:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. **FABRICAÇÃO:** Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item "DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS". Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.

DIMENSÕES:

MESA Largura: 605 mm (+2); Profundidade: 465 mm (+2); Altura do tampo: 22 mm; 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)

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.

Obs. 1: O(s) certificado(s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os

	<p>prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</p> <ul style="list-style-type: none"> - laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaio de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn. 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. Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Quando for utilizada matéria-prima de origem reciclada ou recuperada para injeção do porta-livros, o fornecedor deverá apresentar: <ul style="list-style-type: none"> - Declaração referente à informação técnica que permita o rastreamento da matéria-prima utilizada na cadeia de produção, conforme modelo de "Declaração tipo A"; - Declaração de proporção de material puro x material reciclado/ recuperado, utilizado no porta-livros, conforme modelo de "Declaração tipo B". <p>O fornecedor deverá apresentar ainda, declaração de compatibilidade entre cavidades de moldes de injeção para cada componente utilizado (emitida pelo fabricante do componente), conforme modelo de "Declaração tipo D".</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio feito por laboratório acreditado pelo INMETRO referente ao esforço de tração de 4150kgf na região da solda, sendo verificada e relatadas as devidas ocorrências. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas comprovando os 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 - Determinação da verificação da espessura da camada <ul style="list-style-type: none"> - 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). - Relatório de ensaio de Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada para 1.200 horas de acordo: MÉTODO / ESPECIFICAÇÕES: NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - Método de ensaio NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento com resultado d0/t0; Ri 0 NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado d0/t0; Ri 0 <p>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.</p>
UNID	<p>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 4 - Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO, e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares -</p>

Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. **MESA** com tampo em ABS (Acrlonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor VERMELHO, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. **Obs. 1:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: -Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação. **Obs. 1:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHO, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação. **Obs. 2:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada

em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. **CADEIRA** com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERMELHO. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação. **Obs. 1:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHO, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo *insert*), indicando mês e ano de fabricação. **Obs. 4:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. **FABRICAÇÃO:** Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item “DESCRIBÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS”. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.

DIMENSÕES: MESA Largura: 605 mm (+2); Profundidade: 465 mm (+2); Altura do tampo: 22 mm; Altura do tampo ao chão: 644 mm (+/-10); **CADEIRA** Altura do chão ao assento: 380 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (L) x 198 mm (A); Assento: 400 mm (L) x 350 mm (P).

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar junto a proposta de preços a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.

Obs. 1: O(s) certificado(s) 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.

- laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto

	<p>aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaio de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn. 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. Obs. 3: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Quando for utilizada matéria-prima de origem reciclada ou recuperada para injeção do porta-livros, o fornecedor deverá apresentar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Declaração referente à informação técnica que permita o rastreamento da matéria-prima utilizada na cadeia de produção, conforme modelo de "Declaração tipo A"; - Declaração de proporção de material puro x material reciclado/ recuperado, utilizado no porta-livros, conforme modelo de "Declaração tipo B". <p>O fornecedor deverá apresentar ainda, declaração de compatibilidade entre cavidades de moldes de injeção para cada componente utilizado (emitida pelo fabricante do componente), conforme modelo de "Declaração tipo D".</p> <ul style="list-style-type: none"> - Relatório de ensaio feito por laboratório acreditado pelo INMETRO referente ao esforço de tração de 4150kgf na região da solda, sendo verificada e relatadas as devidas ocorrências. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas comprovando os 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 - 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). - Relatório de ensaio de Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada para 1.200 horas de acordo: MÉTODO / ESPECIFICAÇÕES: NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - Método de ensaio NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento com resultado d0/t0; Ri 0 NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado d0/t0; Ri 0 <p>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.</p>
UNID	<p>MESA ACESSÍVEL: Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo- -se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno)</p>

ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. A mesa acessível para pessoa em cadeira de rodas deve ser identificada com o Símbolo Internacional de Acesso (SIA) impresso por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa. Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas de modo que, depois de curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas.

DIMENSÕES: MESA Largura: 900 mm (+/-2); Profundidade: 600 mm (+/-2); Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10);

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- 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 bordo e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios - **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

	<p>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 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto).</p> <p>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.</p>
UNID	<p>CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA: Mesa individual com tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Dimensões acabadas (mesa) 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões acabadas (painel) de 250mm (largura) x 1119 mm ±5 (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo "Hot Melting". Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em "U" confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4") e trava sob o tampo na parte frontal, em secção circular de Ø 31,75mm com "abertura tipo boca de lobo" sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 - (1,5mm); Travessa intermediária tubular 25x60x1,2mm OBLONGULAR; Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, Ø 6,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto sheep-board M 4.5 x 16, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de "repuxo", Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina. CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor CINZA. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde</p>

	<p>da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: 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. Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas - 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 - 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). <p>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.</p>
UNID	<p>CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 0,93M A 1,16M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 1</p> <p>Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. MESA: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de</p>

1/4" x comprimento 2" , cabeça chata, fenda simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. **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 CINZA. **CADEIRA:** Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. **Obs. 1:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. **Obs. 2:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. 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 40 micrometros, na cor CINZA. **FABRICAÇÃO:** Para fabricação 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. Qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. 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.

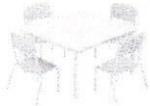
DIMENSÕES: MESA Largura: 800 mm (+2); Profundidade: 800 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 460 mm; **CADEIRA** Altura do chão ao assento: 260 mm (+/- 10); Encosto: 336 mm (L) x 168 mm (A); Assento: 340 mm (L) x 260 mm (P).

	<p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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. 1: 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 - 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 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). <p>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.</p>
--	---

Os vencedores dos lotes deveram apresentar:

- A fim de dar celeridade ao processo, o licitante deverá apresentar declaração junto a proposta de preço que fará a apresentação de toda documentação técnica no prazo de 05 (cinco) dias úteis após encerrada a sessão. A falta dessa declaração é motivo de desclassificação do proponente.
- Relatórios de ensaios, Declarações, Laudos e Certificados de Conformidade solicitados para os itens que compõem os lotes, deverão ser autenticados ou original.
- Apresentar junto a proposta de preço catálogos ou desenho técnicos dos mobiliários constando marca, modelo, procedência.
- O Órgão contratante se reserva no direito de solicitar AMOSTRA de um ou mais itens para conferência da qualidade dos mesmos.
- As amostras apresentadas deverão estar identificadas com o número do lote; número do item, número da licitação, nome do fornecedor, sob pena de desclassificação.
- As amostras solicitadas e aprovadas não constituem em parte dos quantitativos totais solicitados para o item do devido lote, tendo em vista sua utilização para análise da compatibilidade do produto cotado com as especificações técnicas solicitadas.
- A não apresentação das amostras, dentro do prazo estabelecido, implica a imediata desclassificação do licitante vencedor do lote.
- Caso o licitante participante do certame não seja o fabricante dos produtos, o mesmo deverá apresentar declaração fornecida pelo fabricante, autorizando o uso da marca e dos documentos técnicos dos produtos junto a proposta de preços. A declaração deverá estar com firma reconhecida da assinatura do representante legal da empresa.

À PREFEITURA MUNICIPAL DE OURILÂNDIA DO NORTE
 ORÇAMENTO

ITEM	IMAGEM	QTDE	ESPECIFICAÇÃO
001		110	<p>CONJUNTO COLETIVO INFANTIL COMPOSTO DE 1 MESA E 4 CADEIRAS: Mesa: Estrutura com pés em tubo de aço secção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm), travessas em tubo de aço carbono secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Anel central com segmento de tubo de aço secção circular diâmetro de 76,2mm (3") com espessura de 3mm e h = 40mm. Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata. Sapatas em polipropileno copolímero virgem injetadas na cor laranja fixadas à estrutura através de encaixe. Pintura das partes metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Tampo em MDF, espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor branca. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", acabamento texturizado, na cor laranja, coladas com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29mm (largura) x 2,5mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Altura 460mm Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, injetados na cor laranja, 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(340x260mm) e encosto(336 x 168mm) em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor laranja. 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 260mm. Apresentar junto à proposta de preços o Certificado de Conformidade do Sistema de Gestão de Qualidade, emitido pela Assoc.Brasileira de Normas Técnicas(ABNT), Relatório de ensaio emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO, do esforço de tração de 4150kgf na região da solda.</p> <p>Valor unitário: R\$ 1.048,00 (um mil, quarenta e oito reais)</p> <p>Valor total...: R\$ 115.280,00 (cento e quinze mil, duzentos e oitenta reais)</p>

002		200	<p>Conjunto Aluno Mesa e Cadeira Mesa: Laterais e travessa de sustentação do porta livros em tubo de aço 29x58mm chapa 16(parede 1,5mm), pés em tubo 38mm (parede 1 1/2") chapa 16(parede 1,5mm). Fixação do tampo em tubo 20x20(parede 1,50mm) para reforço de sua parte superior as quais são fixadas 02 peças laterais em tubo 20x30(parede 1,50mm) dando assim resistência à superfície do tampo. Fechamento com ponteiras e sapatas em polipropileno cor vermelho, fixadas à estrutura através de rebites de repuxo diâmetro de 4,80mm, comprimento 4.8x16mm. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó, híbrida e eletrostática cor cinza. Porta livros(503x304mm) em polipropileno cor cinza, fixado à estrutura longitudinal através de rebites de repuxo. Apresentar junto a proposta de preços o Certificado de Conformidade do Inmetro para o modelo especificado no edital de acordo com a Portaria 401/2020 acompanhado por declaração com a imagem do mobiliário, referente ao Certificado de Conformidade do Inmetro, emitido por OCP que comprove que o móvel é correspondente ao Certificado e atende as especificações do Edital; Certificado de Conformidade do Sistema de Gestão de Qualidade emitido pela Assoc. Brasileira de Normas Técnicas(ABNT) e Relatório de ensaio emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO, do esforço de tração de 4150kgf na região da solda. Tampo (600x450mm) superfície plana, em resina ABS, texturizado, 4mm de espessura, bordas laterais em alto brilho (abas que envolvem a estrutura dimensões de 45mm de altura no lado posterior do tampo com redução para 21mm na parte do contato com o usuário) com frizo para maior resistência, nervuras transversais e longitudinais para reforço à tração na parte inferior do tampo. Altura da mesa: 640mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiras e sapatas em polipropileno cor vermelho, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó, híbrida e eletrostática cor cinza. Assento(400x350mm) e encosto(396x198mm) em polipropileno, anatômicos, cor vermelho. Altura do assento ao chão 380mm.</p> <p>Valor unitário: R\$ 535,00 (quinhentos e trinta e cinco reais)</p> <p>Valor total...: R\$ 107.000,00 (cento e sete mil reais)</p>
003		600	<p>Conjunto Aluno Mesa e Cadeira Mesa: Laterais e travessa de sustentação do porta livros em tubo de aço 29x58mm chapa 16(parede 1,5mm), pés em tubo 38mm (parede 1 1/2") chapa 16(parede 1,5mm). Fixação do tampo em tubo 20x20 (parede 1,50mm) para reforço de sua parte superior as quais são fixadas 02 peças laterais em tubo 20x30 (parede 1,50mm) dando assim resistência à superfície do tampo. Fechamento com ponteiras e sapatas em polipropileno cor verde, fixadas à estrutura através de rebites de repuxo diâmetro de 4,80mm, comprimento 4.8x16mm. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó, híbrida e eletrostática cor cinza. Porta livros (503x304mm) em polipropileno cor cinza, fixado à estrutura longitudinal através de rebites de repuxo. Tampo (600x450mm) superfície plana, em resina ABS, texturizado, 4mm de espessura, bordas laterais em alto brilho (abas que envolvem a estrutura dimensões de 45mm de altura no lado posterior do tampo com redução para 21mm na parte do contato com o usuário) com frizo para maior resistência, nervuras transversais e longitudinais para reforço à tração na parte inferior do tampo. Altura da mesa: 715mm. Apresentar junto a proposta de preços o Certificado de Conformidade do INMETRO para o modelo especificado no edital de acordo com a Portaria 401/2020 do Inmetro, acompanhado por declaração com a imagem do mobiliário, referente ao Certificado de Conformidade do Inmetro, emitido por OCP que comprove que o móvel é correspondente ao Certificado e atende as especificações do Edital; Certificado de Conformidade do Sistema de Gestão de Qualidade emitido pela Assoc. Brasileira de Normas Técnicas(ABNT) e Relatório de ensaio emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO, do esforço de tração de 4150kgf na região da solda. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14(1,90mm). Ponteiras e sapatas em polipropileno cor verde, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Proteção da</p>

			<p>superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó, híbrida e eletrostática cor cinza. Assento (400x390mm) e encosto (396x198mm) em polipropileno, anatômicos, cor verde. Altura do assento ao chão 430mm.</p> <p>Valor unitário: R\$ 551,00 (quinhentos e cinquenta e um reais)</p> <p>Valor total...: R\$ 330.600,00 (trezentos e trinta mil, seiscentos reais)</p>
004		33	<p>Conjunto Professor Mesa: Laterais e suporte da saia em tubo de aço de 29x58mm em chapa 16(1,5mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço secção circular 31,75mm (1 ¼") chapa 16(1,5mm). Pés em tubo de aço secção circular 38mm (1 ½") em chapa 16(1,5mm). Fechamento com ponteiros e sapatas em polipropileno injetadas na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e rebites de repuxo 4.8x16mm. Nos moldes das ponteiros e sapatas da mesa deve ser grafado 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. Tampo(1200x650mm) em madeira aglomerada (MDP) de 18mm de espessura revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor cinza e na face inferior em chapa de balanceamento - contra placa fenólica de 0,6mm. Fitas de bordo em PVC com "primer", acabamento texturizado na cor cinza coladas com adesivo "hot melting", dimensões nominais de 22mm(largura) x 3mm(espessura). Fixação do tampo à estrutura através de 06 porcas garra rosca métrica m6(diâmetro 6mm e comprimento 10mm), 06 parafusos rosca métrica M6(diâmetro 6mm), comprimento 47mm cabeça panela Philips. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1119mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Fixação do painel à estrutura através de aletas de fixação em número de 06 chapa 14(parede 1,90mm) nas dimensões 35x25 e parafusos auto atarraxantes 4.8x16mm. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Altura da mesa: 760mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7mm, em chapa 14 (1,90mm). Ponteiros e sapatas em polipropileno injetados na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nos moldes das ponteiros 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(400x430mm) e encosto (396 x 198mm) em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor cinza. 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</p>

			<p>irregularidade de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Altura do assento ao chão 460mm. Apresentar junto à proposta de preços o Certificado de Conformidade do Sistema de Gestão de Qualidade, emitido pela Assoc.Brasileira de Normas Técnicas(ABNT), Relatório de ensaio emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO, do esforço de tração de 4150kgf na região da solda.</p> <p>Valor unitário: R\$ 710,00 (setecentos e dez reais)</p> <p>Valor total...: R\$ 23.430,00 (vinte e tres mil, quatrocentos e trinta reais)</p>
005		2	<p>Mesa Acessível: Laterais e travessa longitudinal em tubo de aço 29x58mm em chapa 16(1,5mm). Travessa superior em tubo de aço 31,75mm (1 ¼") chapa 16(1,5mm). Pés em tubo de aço 38mm (1 ½") em chapa 16(1,5mm). Fechamento com ponteiras e sapatas em polipropileno injetadas na cor azul, fixadas à estrutura através de rebites de repuxo, diâmetro 4,8mm, comprimento 16mm. Nos moldes das ponteiras e sapatas da mesa deve ser grafado 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. Tampo(900x600mm) em MDP de 18mm de espessura revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado na cor cinza e revestimento na face inferior em chapa de balanceamento - contra placa fenólica de 0,6mm. Fitas de bordo na cor azul aplicada pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento frezado após a colagem configurando arredondamento dos bordos. Cantos arredondados. Fixação do tampo à estrutura através de 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm e comprimento 10mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela Phillips. Pintura dos elementos metálicos com tinta em pó híbrida epóxi, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 microns na cor cinza. Altura 760mm. Apresentar junto à proposta de preços o Certificado de Conformidade do Sistema de Gestão de Qualidade, emitido pela Assoc.Brasileira de Normas Técnicas(ABNT), Relatório de ensaio emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO, do esforço de tração de 4150kgf na região da solda.</p> <p>Valor unitário: R\$ 698,00 (seiscentos e noventa e oito reais)</p> <p>Valor total...: R\$ 1.396,00 (um mil, trezentos e noventa e seis reais)</p>

VALOR TOTAL DA PROPOSTA: R\$ 577.706,00 (QUINHENTOS E SETENTA E SETE MIL, SETECENTOS E SEIS REAIS)

CONDIÇÕES DA PROPOSTA

PAGAMENTO.....: 30 DIAS
 VALIDADE DA PROPOSTA.: 30 DIAS
 PRAZO DE ENTREGA.....: 30 DIAS
 LOCAL DE ENTREGA.....: A DEFINIR
 GARANTIA.....: DE 24 (VINTE E QUATRO) MESES CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.
 FRETE E DEMAIS TAXAS.: INCLUSO PARA AQUISIÇÃO DA QUANTIDADE TOTAL ACIMA ORÇADA
 OBSERVAÇÕES: MERCADORIAS SERÃO ENTREGUES NO ANDAR TÉRREO.

LAJEADO, 27 DE ABRIL DE 2021

LISETE L. REITER



EDM

EMPRESA DISTRIBUIDORA DE MOBILIÁRIO EIRELI

AV GOVERNADOR BLEY, Nº 186 - LOJA 24 - CENTRO - VITÓRIA - ES
 CNPJ: 31.472.249/0001-23 INSCRIÇÃO ESTADUAL: 83513531

AMOSTRA DE PREÇOS

Item	Descrição	Quantidade	Valor Unitário	Valor Total
01	<p><u>CONJUNTO ALUNO EMPILHÁVEL. - TAMANHO 6 ADULTO- 6º AO 9º ANO- COR AZUL</u></p> <p>Mobiliário escolar composto por dois elementos independentes - (1) mesa e (1) cadeira. Mesa confeccionada em resina termoplástica, fabricada pelo processo de injeção termoplástico; tampo em ABS com formato retangular medindo 650mm x 510mm, dotado de porta copos e porta lápis / caneta. As dimensões da mesa do Conjunto Aluno obrigatoriamente deverão estar em conformidade com a norma NBR 14006:2008, para o tamanho 6 na faixa de estatura de 1590 mm a 1880mm. Tais dimensões estão descritas nas tabelas 1 e 2 da referida norma. A estrutura da mesa confeccionada é em 02 tubos aço industrial medindo 20mm x 20mm com 1,2mm de espessura, formando a base do tampo e do porta livros, atracados por cuba termoplástica. Pés em formato de "U" permitindo o empilhamento da mesa. Ponteiras, para a proteção dos pés, confeccionadas em polipropileno na cor preta, medindo 20mm x 20mm. Estrutura tratada por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura interligados por solda MIG e pintada por tinta poli-epox eletrostática. Cadeira fixa tipo 4 pés permitindo o empilhamento. As dimensões da cadeira do Conjunto Aluno deverão estar em conformidade com a norma NBR 14006:2008, para o tamanho 6 na faixa de estatura de 1590 mm a 1880mm. Tais dimensões estão descritas nas tabelas 1 e 2 da referida Norma. Assento e encosto confeccionados em polipropileno moldado por processo de injeção, acabamento da superfície liso, em cada peça (assento/encosto). Ponteiras, para a proteção dos pés, confeccionadas em polipropileno na cor preta medindo 20mm x 20mm. Toda a estrutura é tratada por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da mesma interligados por solda MIG e pintada por tinta poli-epox eletrostática. A estrutura da cadeira é confeccionada por 02 tubos aço industrial medindo 20mm x 20mm com 1,2mm de espessura, constituindo os pés da estrutura, em formato de "U". Par de tubo 16mm x 30mm com 1,5mm de espessura e 02 tubos, medindo 5/8" com 1,2mm de espessura, realizando o reforço do assento.</p> <p><u>Apresentar junto a proposta Certificado de acordo com a Norma NBR 14006/2008, obedecendo à Portaria 105/2012 do INMETRO.</u></p>	600	R\$ 849,00	R\$ 509.400,00



02

CONJUNTO ALUNO EMPILHÁVEL - TAMANHO 4 (JUVENIL)- 1º AO 5º- COR VERMELHA

Mobiliário escolar composto por dois elementos independentes - (1) mesa e (1) cadeira. Mesa confeccionada em resina termoplástica, fabricada pelo processo de injeção termoplástico; Tampo em ABS com formato retangular medindo 650mm x 510mm, dotado de porta copos e porta lápis / caneta. As dimensões da mesa do Conjunto Aluno obrigatoriamente deverão estar em conformidade com a norma NBR 14006:2008, para o tamanho 4 na faixa de estatura de 1330 mm a 1590mm. Tais dimensões estão descritas nas tabelas 1 e 2 da referida norma. A estrutura da mesa confeccionada é em 02 tubos aço industrial medindo 20mm x 20mm com 1,2mm de espessura, formando a base do tampo e do porta livros, atracados por cuba termoplástica. Pés em formato de "U" permitindo o empilhamento da mesa. Ponteiras, para a proteção dos pés, confeccionadas em polipropileno na cor preta, medindo 20mm x 20mm. Estrutura tratada por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura interligados por solda MIG e pintada por tinta epox eletrostática.

Cadeira fixa com 4 pés permitindo o empilhamento. As dimensões da cadeira do Conjunto Aluno deverão estar em conformidade com a norma NBR 14006:2008, para o tamanho 4 na faixa de estatura de 1330 mm a 1590mm, Tais dimensões estão descritas nas tabelas 1 e 2 da referida Norma. Assento e encosto confeccionados em polipropileno moldado por processo de injeção, com acabamento da superfície liso, sem orifícios. Encosto com alça para facilitar o carregamento da cadeira. Ponteiras, para a proteção dos pés, confeccionadas em polipropileno na cor preta medindo 20mm x 20mm. Toda a estrutura é tratada por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da mesma interligados por solda MIG e pintada por tinta poli-epox eletrostática. A estrutura da cadeira é confeccionada por tubos aço industrial medindo 20mm x 20mm com 1,2mm de espessura, constituindo os pés da estrutura, em formato de "U". Par de tubo 16mm x 30mm com 1,5mm de espessura e 02 tubos, medindo 5/8" com 1,2mm de espessura, realizando o reforço do assento.

Apresentar junto a proposta Certificado de acordo com a Norma NBR 14006/2008, obedecendo à Portaria 105/2012 do INMETRO.

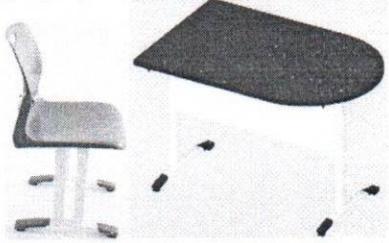


200

R\$ 823,00

R\$ 164.600,00

03	<p><u>CONJUNTO ALUNO EMPILHÁVEL - TAMANHO 3 (INFANTIL) - COR AMARELA.</u></p> <p>Mobiliário escolar composto por dois elementos independentes - (1) mesa e (1) cadeira. Mesa confeccionada em resina termoplástica, fabricada pelo processo de injeção termoplástico; Tampo em ABS com formato retangular medindo 650mm x 510mm, dotado de porta copos e porta lápis / caneta. As dimensões da mesa do Conjunto Aluno obrigatoriamente deverão estar em conformidade com a norma NBR 14006:2008, para o tamanho 3 na faixa de estatura de 1190 mm a 1420mm. Tais dimensões estão descritas nas tabelas 1 e 2. A estrutura da mesa confeccionada é em 02 tubos aço industrial medindo 20mm x 20mm com 1,2mm de espessura, formando a base do tampo e do porta livros, atracados por cuba termoplástica. Pés em formato de "U" permitindo o empilhamento da mesa. Ponteiras, para a proteção dos pés, confeccionadas em polipropileno na cor preta, medindo 20mm x 20mm. Estrutura tratada por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura interligados por solda MIG e pintada por tinta epóxi eletrostática.</p> <p>Cadeira fixa com 4 pés permitindo o empilhamento. As dimensões da cadeira do Conjunto Aluno deverão estar em conformidade com a norma NBR 14006:2008, para o tamanho 3 na faixa de estatura de 1190 mm a 1420mm. Tais dimensões estão descritas nas tabelas 1 e 2 da referida Norma. Assento e encosto confeccionados em polipropileno moldado por processo de injeção, com acabamento da superfície liso, sem orifícios. Encosto com alça para facilitar o carregamento da cadeira. Ponteiras, para a proteção dos pés, confeccionadas em polipropileno na cor preta medindo 20mm x 20mm. Toda a estrutura é tratada por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da mesma interligados por solda MIG e pintada por tinta poli-epox eletrostática. A estrutura da cadeira é confeccionada por tubos aço industrial medindo 20mm x 20mm com 1,2mm de espessura, constituindo os pés da estrutura em formato de "U". Par de tubo 16mm x 30mm com 1,5mm de espessura e 02 tubos, medindo 5/8" com 1,2mm de espessura, realizando o reforço do assento.</p> <p><u>Apresentar junto a proposta Certificado de acordo com a Norma NBR 14006/2008, obedecendo à Portaria 105/2012 do INMETRO.</u></p> 	110	R\$ 789,00	R\$ 86.790,00
04	<p><u>Conjunto de mesa e 01 Cadeira para professor.</u></p> <p>Mesa com tampo medindo 1200mm de comprimento por 800mm de largura injetado em resina ABS, com uma das extremidades reta de 800mm de largura e a outra extremidade oval com raio de 400mm. Altura tampo/chão 760mm, marca do fabricante injetada em alto-relevo. Pannel frontal confeccionado em compensado multilaminado 15 mm, revestidos em fórmica na cor branca com acabamento em PVC, fixado a estrutura através de parafusos. Base do tampo da mesa formada por tubo quadrado medindo 25mm</p>	33	R\$2.777,00	R\$ 91.641,00

	<p>x 25mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento, cobrindo todo o perímetro da mesa, 02 barras de sustentação em tubo 50mm x 30mm e 01 barras em tubo quadrado 25mm x 25mm em toda a extensão da mesa. 02 colunas verticais laterais unindo o tampo aos pés em tubos oblongo medindo 77mm x 40mm com espessura mínima de 1,2mm. Base dos pés em tubo oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm em forma de arco. Uma barra de sustentação em tubo oblongo medindo 20mm x 48mm fixadas entre as colunas. Sapatas calandradas antiderrapantes envolvendo as extremidades dos tubos que compõem os pés, desempenhando a função de proteção da pintura, aumentando a durabilidade, acompanham o formato dos pés em arco, medindo aproximadamente 162mm x 53mm, fabricadas em polipropileno virgem, podendo ser injetadas na mesma cor do tampo e presa à estrutura por meios de parafusos. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG.</p> <p>Cadeira com assento e encosto em resina plástica virgem, fabricados pelo processo de injeção termoplástico, marca do fabricante injetada em auto-relevo no encosto. Assento com medidas mínimas 400mm x 460mm e medidas máximas 405mm x 465mm, altura assento/chão 460mm aproximadamente sem orifícios, fixado por parafuso. Encosto com medidas mínimas 403mm x 364mm, sem orifícios e com puxador para facilitar o carregamento da cadeira, fixado por rebite. Estrutura formada por dois pares de tubo oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm fazendo a interligação da base do assento com os pés. Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo 16mm x 30mm com espessura de 1,5mm coberto pelo encosto, duas barras horizontais para sustentação sob o assento em tubo 5/8. Uma barra horizontal de reforço em tubo oblongo medindo 16mm x 30mm com espessura de 1,5mm fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés. Sapatas calandradas antiderrapantes envolvendo as extremidades, cobrindo a solda e toda a extensão superior dos tubos que compõem os pés, desempenhando a função de proteção da pintura prevenindo contra ferrugem, acompanham o formato dos pés em arco, medindo 495mm x 55mm x 24mm com tolerância de +/- 2,00mm, injetadas em polipropileno virgem e presa à estrutura por parafusos.</p> 			
05	<p>MESA PARA CADEIRANTE COM REGULAGEM DE ALTURA.</p> <p>Mesa com regulagem de altura com tampo em compensado multilaminado de 30 mm, revestida em fórmica (diversas cores), com bordas em PVC, medindo 900 mm x 640 mm, com cavidade “meia – lua”, medindo aproximadamente 590 mm x 550 mm. Estrutura em tubo de aço industrial retangular com base do tampo em tubo 20 x 30 x 1,2 mm, com duas barras de sustentação em tubo 20 x 20 x 1,2 mm. Coluna Superior em tubo oblongo 29 x 58 x 1,5 soldados a base do tampo, com 4 regulagens de altura a cada 30mm. Colunas Inferiores em tubo oblongo 40 x 77 x 1,2 soldados aos pés em tubo oblongo 20 x 48 x 1,2 em forma de arco</p>	02	R\$ 1.998,00	R\$ 3.996,00

com raio máximo de 800mm. Sapatas calandradas antiderrapantes envolvendo as extremidades, desempenhando a função de proteção da pintura prevenindo contra ferrugem, acompanham o formato dos pés em arco, injetadas em polipropileno virgem, presa à estrutura por parafusos. Ponteiras Interna e externa para permitir o deslizamento das colunas, e mecanismo de regulagem de altura através de 02 botões confeccionados em resina plástica. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura, interligados por solda MIG e pintados através do sistema epóxi pó.



Valor Total

R\$ 856.427,00

Prazo de Entrega dos Produtos: 30 dias após recebimento do empenho

Validade da Proposta: 60 dias

Prazo de pagamento: Ate 30 dias após recebimento da NF

Leandro Alves de Barros
EDM EMPRESA DISTRIBUIDORA DE MOBILIARIO EIRELI

31.472.249/0001-23
EDM EMPRESA DISTRIBUIDORA
DE MOBILIARIO EIRELI
AV GOVERNADOR BLEY, Nº 186
LOJA 24 - CENTRO - CEP: 29.010-902
VITÓRIA - ES