Prefeitura Municipal de Porto Franco
Praça Demétrio Milhomem - Nº 10 - Centro
Maranhão - CEP: 65.970-000 - CNPJ: 06.208.946/0001-24
Fone: 99 3571-2251

CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 277
RUBRICA

PROPOSTA DE PREÇOS

EMUNA COMERCIO DE MOBILIARIO LTDA

IUNA COMERCIO DE MOBILIARIO LTDA - EI
End. Rua D. Industrial, S/N, Quadra E – Lote 02 – Sala – C, Ananindeua/Pa - CEP 67.035-330
CNPJ nº 21.523.996/0001-90 - I. E. nº 15.470.687-6 - I.M. nº 66011
E-mail: emunamoveis@hotmail.com – tel.: (091) 99329-5891

A
PREFEITURA MUNICIPAL DE PORTO FRANCO - MA,
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 020/2023-CPL
SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS-SRP
DATA DA REALIZAÇÃO: 16/10/23 - às 09:00.

Ananindeua-PA, 30 de OUTUBRO de 2023

PROPOSTA DE PREÇO

DADOS DA EMPRESA:
Razão Social: EMUNA COMERCIO DE MOBILIARIO LTDA - EPP
Endereço: RUA D. INDUSTRIAL, S/N, QUADRA E – LOTE 02 – SALA – C, ANANINDEUA/PA - CEP 67.035-330
CNPJ Nº: 21.523.996/0001-90
Inscrição Estadual nº: 15.470.687-6 - I.M. nº 66011
Telefone: (91) 99329-5891/ 9126-2808 e-mail: EMUNAMOVEIS@HOTMAIL.COM
DADOS BANCÁRIOS:
BANCO: BANPARÁ - AGÊNCIA: 027 - C/C: 900053-4.
DADOS DO RESPONSÁVEL PELA ASSINATURA DA ATA E CONTRATOS:
Nome Completo: HELTON LUIZ ANDRADE DE PAIVA
Nacionalidade: BRASILEIRO Estado Civil: DIVORCIADO
Profissão: EMPRESARIO / PROPRIETARIO
Carteira de Identidade Nº 2858627 SSP/PA e CPF/MF Nº 429.004.412-34
Residência e Domicílio: Av. Alcindo Cacela, 85 - Umarizal no município de Belém-PA, Cep: 66.060-000
Telefone: (91) 99329-5891 e-mail: EMUNAMOVEIS@HOTMAIL.COM

CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 228
RUBRICA

Prezado (a) Senhor (a);
Apresentamos Proposta para: A presente licitação tem por objeto a Aquisição de Móveis para atender as demandas da Secretaria Municipal de Educação do município de Porto Franco/MA, conforme especificações contidas neste edital, em especial no termo de referência (Anexo I deste edital)
Declaramos que examinamos, conhecemos e nos submetemos às condições contidas no Edital do referido Pregão, bem como verificamos todas as especificações nele exaradas, não havendo qualquer discrepância nas informações e/ou documentos que dele fazem parte.
Declaramos, que nossos preços sao fixos e ainda, que estamos cientes de todas as condições que possam, de qualquer forma, influir nos custos de fornecimento/execução do objeto, tais como: encargos, taxas, tributos, seguros, contribuições sociais, fiscais, trabalhistas e previdenciárias, transportes, entrega, descarregamento, embalagens, licenças, despesas com frete e todas as demais despesas necessárias para o fornecimento/execução do objeto ora licitado; assumindo total responsabilidade por erros ou omissões existentes nesta proposta, inclusive em caso de divergência entre os valores unitário e total.

ITENS	Especificação dos Materiais	Marca / Fabricante	Modelo	Quant.	Unid.	P. Unitário	Sub - Total
3	CONJUNTO ALUNO ADULTO. O Conjunto deve ser formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade e com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os cantos arredondados e montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une -se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura	jp gomes/ jp comercio de moveis	CJA-06	525	Unid.	R$ 918,00	R$ 481.950,00

CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 279
RUBRICA

	deve ser fabricada a partir de tubos de secção redon :om ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A mesa deve ter 760 mm de altura e permite a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico de engenharia, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo devem ser de 620 mm de largura e 485 mm de profundidade e sua espessura de parede média de 4 mm contendo um porta objetos retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico de engenharia com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa é confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,5mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,5 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de 2 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno- acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura						

CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 280
RUBRICA

	mínima de 30 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxipó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Ampla Concorrência.						
4	CONJUNTO ALUNO ADULTO. O Conjunto deve ser formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade e com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os cantos arredondados e montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado	jp gomes/ jp comercio de moveis	CJA-06	175	Unid.	918,95	R$ 160.816,25

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO CPL - Fls. RUBRICA

	anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une -se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A mesa deve ter 760 mm de altura e permite a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico de engenharia, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo devem ser de 620 mm de largura e 485 mm de profundidade e sua espessura de parede média de 4 mm contendo um porta objetos retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico de engenharia com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa é confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,5mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,5 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de 2 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em						

CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 282
RUBRICA

	conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo certificação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno - estireno - acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxipó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Cota Reservada para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).						
5	CONJUNTO ALUNO JUVENIL. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 345 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, que devem ser montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto	jp gomes/ jp comercio de moveis	CJA-05	450	Unid.	884,63	R$ 398.083,50

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 283
RUBRICA

	atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fer hillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 385 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A mesa deve ter 650 mm de altura e deve permitir a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo deve ser de 620mm de largura e 485mm de profundidade e 4 mm de espessura, contendo um porta objeto retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A						

CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 284
RUBRICA

	montagem das pernas da mesa ao tampo deve se d[illegible]r meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e recebem pintura epóxi em pó. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno -estireno - acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi -pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790 - 15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Ampla Concorrência						
6	CONJUNTO ALUNO JUVENIL. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento	jp gomes/ jp comercio de moveis	CJA-05	150	Unid.	884,63	R$ 132.694,50

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO CPL - FLS

	texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 345 [illegible] de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, que devem ser montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 385 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A mesa deve ter 650 mm de altura e deve permitir a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo deve ser de 620mm de largura e 485mm de profundidade e 4 mm de espessura, contendo um porta objeto retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre sí						

CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 286
RUBRICA

	por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de p de de 1,5mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e recebem pintura epóxi em pó. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno- acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM						

CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 288
RUBRICA

	D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. (Reservada para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).						
VALOR POR EXTENSO:						**TOTAL GERAL R$**	**R$ 1.173.544,25**
HUM MILHAO CENTO E SETENTA E TRES MIL QUINHENTOS E QUATRO E QUATRO REAIS E VINTE E CINCO CENTAVOS							

EMUNA COMERCIO DE MOBILIARIO LTDA

A empresa acima qualificada, por intermédio de seu representante legal, igualmente qualificado, propõe ao Orgão Público, a entrega dos produtos/execução dos serviços constantes nesta Planilha Orçamentária, conforme Termo de Referência do Edital em epígrafe, nas seguintes condições:

a) Declaração expressa de que nos preços cotados estão incluídas todas as despesas diretas e indiretas, frete, tributos, taxa de administração, encargos sociais, trabalhistas, transporte e seguro até o destino, lucro e demais encargos de qualquer natureza necessários ao cumprimento integral do objeto deste Edital e seus anexos, nada mais sendo válido pleitear a esse título;

b) Declaração do licitante de que desde já se compromete a cumprir o prazo de entrega rigorosamente em dia, sob pena de sofrer penalização desta Administração.

c) Declaração de que o prazo de validade de cada item, não será inferior 12 (doze) meses, a contar da entrega no Almoxarifado desta Prefeitura, exceto para aqueles que possuam prazo de validade mais curto por razões técnicas
comprovadas;

d) Declaração de inexistência de fato impeditiva de sua habilitação, assim como declarar ocorrências supervenientes, assinadas por sócio, dirigente, proprietário ou procurador da licitante, com o nº. da identidade do declarante.

e) Declaração autorizando a Prefeitura Municipal para investigações complementares que se fizerem necessárias.

f) Declaração de que a empresa não utiliza mão-de-obra direta ou indireta de menores.

g) Declaração de fidelidade e veracidade dos documentos apresentados.

h) Declaração de que concorda com os termos do edital.

i) Declaração de que a contratada possui, em seu quadro de funcionários, no mínimo, 5% de pessoas com deficiência ou declaração que possui menos de 20 (vinte) funcionários em seu quadro, nos termos da Constituição do Estado do Pará, art. 28, §6.

j) Declaração de que a proposta apresentada para essa licitação foi elaborada de maneira independente, de acordo com o que é estabelecido na Instrução Normativa Nº 2 de 16 de setembro de 2009 da SLTI/MP.

k) Declaração de que não possui em seu quadro de pessoal servidor público do Poder Executivo e/ou Legislativo Municipal exercendo funções técnicas, comerciais, de gerência, administração ou tomada de decisão, (inciso III, do art. 9º, da Lei 8666/93).

l) Declaração de que a licitante se obriga a garantir que o objeto desta licitação, serão fornecidos de acordo com as especificações definidas na proposta e no termo de Referência, respeitando as condições estabelecidas no Edital e seus anexos;

CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 28
RUBRICA

GARANTIA: 5 (cinco) anos.
PROCEDENCIA: Nacional.
CONDIÇÕES DE PAGAMENTO: O pagamento às Contratadas será efetuado, por meio de transferência eletrônica ou ordem bancária, em até 30 (trinta) dias após a aceitação definitiva dos materiais, com apresentação das notas fiscais devidamente certificadas pelo Agente Público competente.
CONDIÇÕES DE ENTREGA: A Contratada fica obrigada a entregar os materiais no prazo máximo de 30 (trinta) dias corridos após a solicitação formal pela contratante
PRAZO DE VALIDADE DESTA PROPOSTA: 90 (noventa) dias, a contar da data de sua apresentação.

EMUNA COMERCIO DE MOBILIARIO LTDA – EPP
CNPJ nº 21.523.996/0001-90 e I.E. nº 15.470.687-6
E-mail: emunamoveis@hotmail.com
HELTON LUIZ ANDRADE DE PAIVA
PROPRIETÁRIO - CPF Nº 429.004.412-34

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL
Fls. nº 270
RUBRICA

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 296
RUBRICA

FNDE

PE nº 10/2017 - Mobiliário Escolar

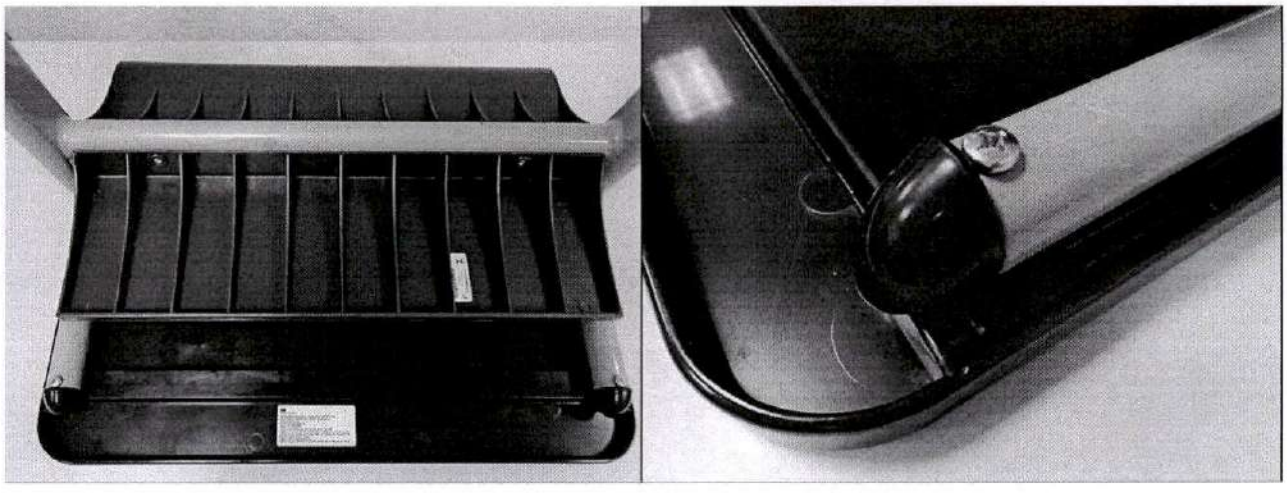
Item 14 – CJA 06 (Modelo 2 - ABS)

Valor registrado: **R$ 308,00 (cada conjunto) – vigência: 05/01/2019**

Empresa registrada (fornecedor): **Maqmóveis Indústria e Comércio de Móveis LTDA CNPJ n.º: 54.826.367/0005-11**

CJA-06 – Conjunto para aluno tamanho 6, sendo a altura do aluno compreendida entre 1,59 e 1,88 m (Conjunto "Azul"), conforme gravação impressa por tampografia na estrutura da mesa e no encosto da cadeira:

OBS: neste Modelo 2 o tampo da mesa é constituído em ABS ("plástico"):



Conjunto composto de:

a) **1 (uma) mesa** 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.

OBS: *as imagens apresentadas neste documento correspondem ao(s) protótipo(s) apresentado(s) pelo fornecedor para fins de habilitação durante o pregão eletrônico. Os produtos entregues às Entidades Contratantes devem corresponder fielmente ao(s) protótipo(s) aprovado(s) pelo FNDE.*

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 291
RUBRICA

FNDE

PE nº 10/2017 - Mobiliário Escolar

Item 14 – CJA 06 (Modelo 2 - ABS)

Valor registrado: **R$ 308,00 (cada conjunto) – vigência: 05/01/2019**

Empresa registrada (fornecedor): **Maqmóveis Indústria e Comércio de Móveis LTDA CNPJ n.º: 54.826.367/0005-11**

b) **1 (uma) cadeira** empilhável, com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.

Embalagem externa (Volume):

- Cada **volume** é composto de 2 conjuntos (**duas mesas** acopladas uma à outra **e duas cadeiras** amarradas uma à outra) e envolto em filme termoencolhível resistente o suficiente para evitar o rompimento da embalagem, proteger contra poeira e umidade, e garantir a integridade física do mobiliário durante o manuseio, transporte e estocagem:

OBS: *as imagens apresentadas neste documento correspondem ao(s) protótipo(s) apresentado(s) pelo fornecedor para fins de habilitação durante o pregão eletrônico. Os produtos entregues às Entidades Contratantes devem corresponder fielmente ao(s) protótipo(s) aprovado(s) pelo FNDE.*

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 292
RUBRICA

FNDE

PE nº 10/2017 - Mobiliário Escolar

Item 14 – CJA 06 (Modelo 2 - ABS)

Valor registrado: **R$ 308,00 (cada conjunto) – vigência: 05/01/2019**

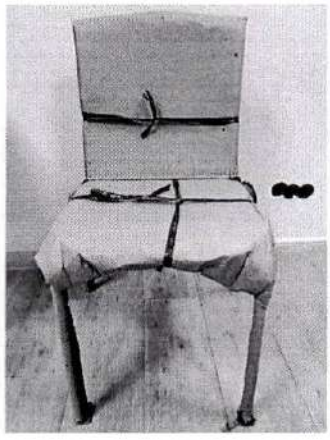
Empresa registrada (fornecedor): **Maqmóveis Indústria e Comércio de Móveis LTDA CNPJ n.º: 54.826.367/0005-11**

Embalagem individual da mesa:

- cada tampo deve estar recoberto com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fitilho de polipropileno;
- os pés devem estar protegidos com papel crepe sem goma, ou com tubetes de espuma:

Embalagem individual da cadeira:

- cada cadeira deve estar embalada individualmente, recobrindo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido, de gramatura adequada às características do produto;
- os pés da cadeira devem estar protegidos com papel crepe sem goma, ou com tubetes de espuma:



OBS: *as imagens apresentadas neste documento correspondem ao(s) protótipo(s) apresentado(s) pelo fornecedor para fins de habilitação durante o pregão eletrônico. Os produtos entregues às Entidades Contratantes devem corresponder fielmente ao(s) protótipo(s) aprovado(s) pelo FNDE.*

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 293
RUBRICA

FNDE

PE nº 10/2017 - Mobiliário Escolar

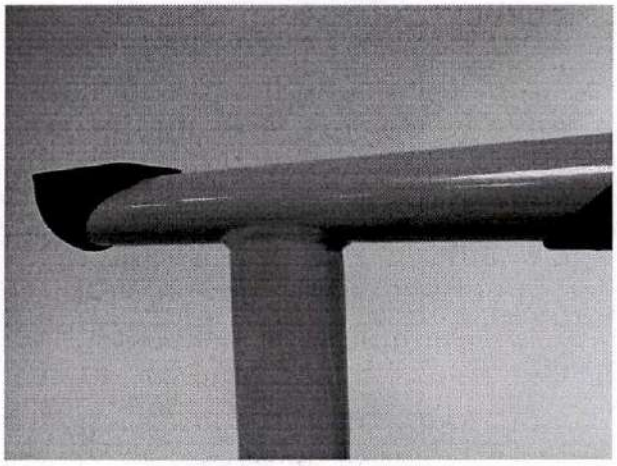
Item 14 – CJA 06 (Modelo 2 - ABS)

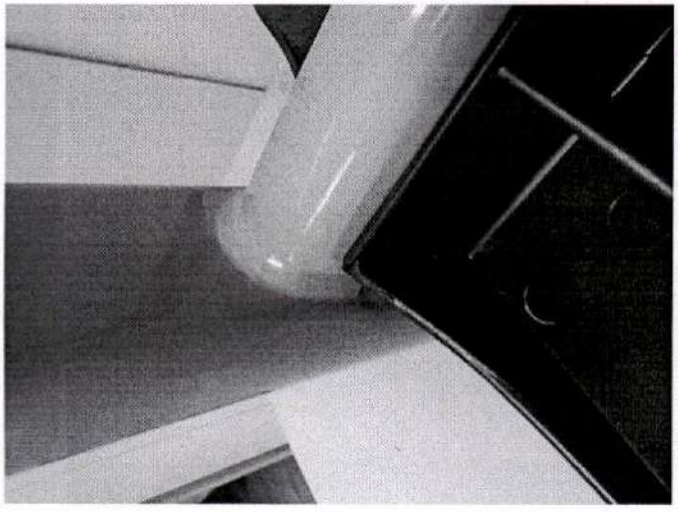
Valor registrado: **R$ 308,00 (cada conjunto) – vigência: 05/01/2019**

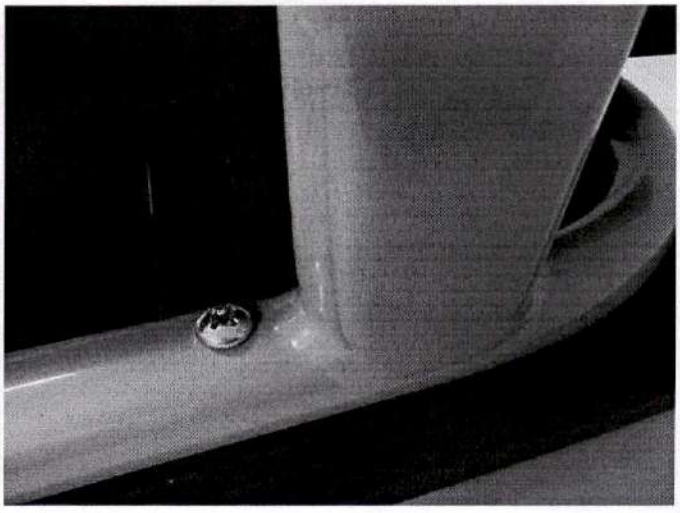
Empresa registrada (fornecedor): **Maqmóveis Indústria e Comércio de Móveis LTDA CNPJ n.º: 54.826.367/0005-11**

Estrutura metálica (mesa e cadeira):

- **MESA**: montantes verticais, pés e travessas confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura;
- **CADEIRA**: estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura;
- **PINTURA**: em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA; tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas;
- **SOLDAS**: com superfície lisa e homogênea, sem pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias; todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união; sem respingos, irregularidades de solda, e rebarbas; juntas soldadas esmerilhadas e cantos agudos arredondados.







OBS: *as imagens apresentadas neste documento correspondem ao(s) protótipo(s) apresentado(s) pelo fornecedor para fins de habilitação durante o pregão eletrônico. Os produtos entregues às Entidades Contratantes devem corresponder fielmente ao(s) protótipo(s) aprovado(s) pelo FNDE.*

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 294
RUBRICA

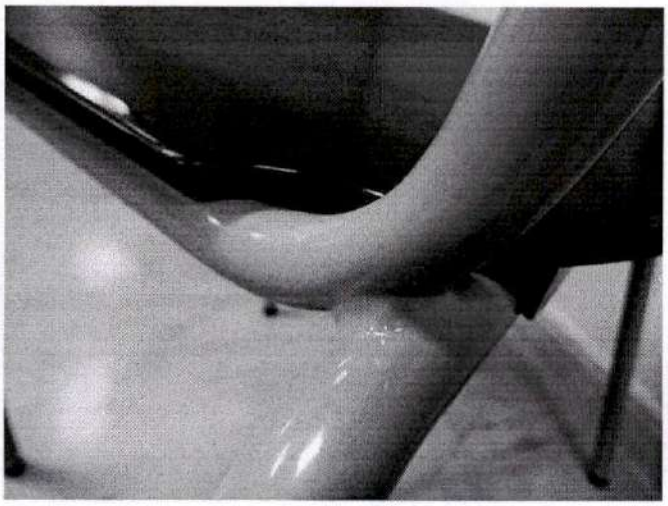
FNDE

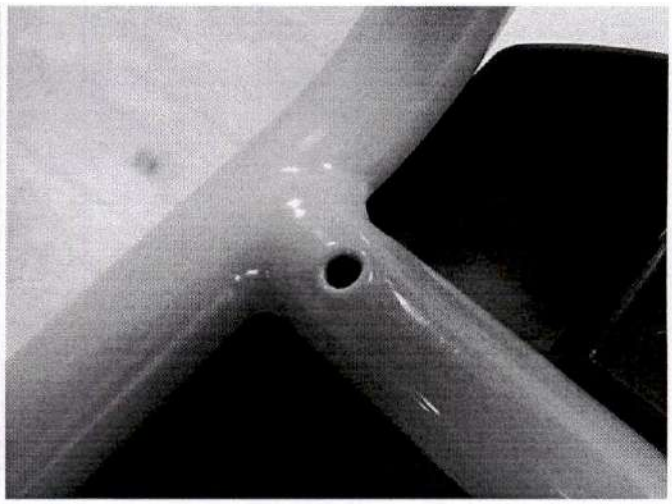
PE nº 10/2017 - Mobiliário Escolar

Item 14 – CJA 06 (Modelo 2 - ABS)

Valor registrado: **R$ 308,00 (cada conjunto) – vigência: 05/01/2019**

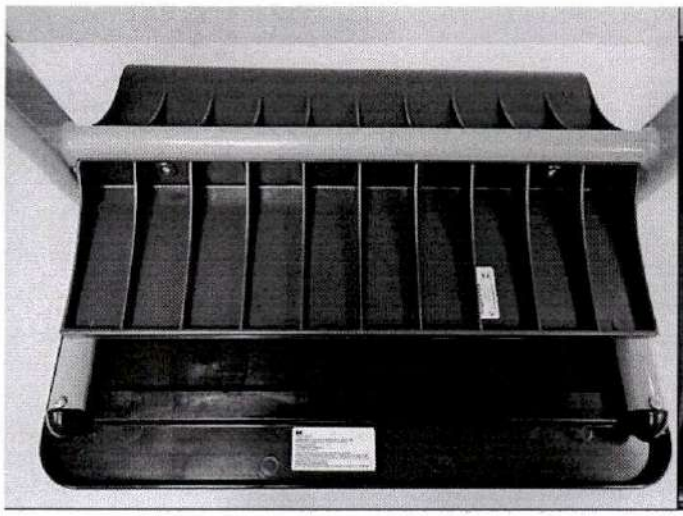
Empresa registrada (fornecedor): **Maqmóveis Indústria e Comércio de Móveis LTDA CNPJ n.º: 54.826.367/0005-11**





Porta livros (mesa):

- de plástico, na cor cinza, fixado na estrutura metálica, abaixo do tampo da mesa;
- MARCA: **ZURICH e MASTICMOL**
- MODELO: **FDE/FNDE**



Ponteiras e sapatas (mesa e cadeira):

- em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL;
- fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor;
- MARCA: **ZURICH e MASTICMOL**

OBS: *as imagens apresentadas neste documento correspondem ao(s) protótipo(s) apresentado(s) pelo fornecedor para fins de habilitação durante o pregão eletrônico. Os produtos entregues às Entidades Contratantes devem corresponder fielmente ao(s) protótipo(s) aprovado(s) pelo FNDE.*

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 295
RUBRICA

FNDE

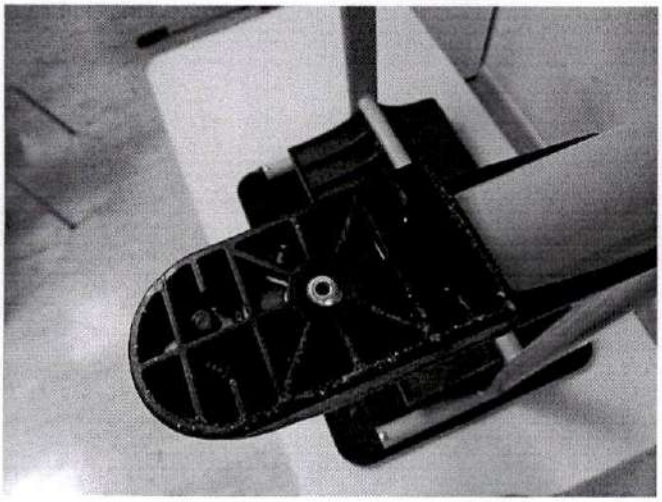
PE nº 10/2017 - Mobiliário Escolar

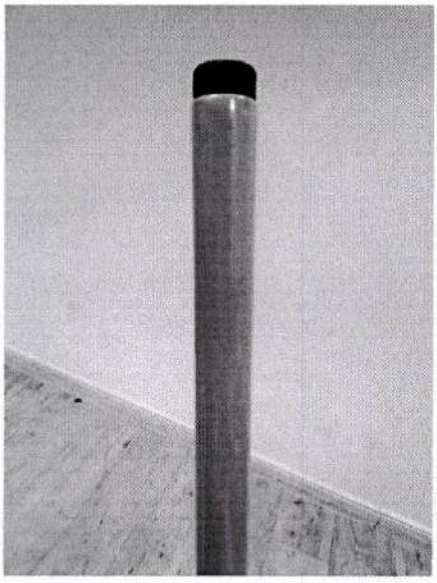
Item 14 – CJA 06 (Modelo 2 - ABS)

Valor registrado: **R$ 308,00 (cada conjunto) – vigência: 05/01/2019**

Empresa registrada (fornecedor): **Maqmóveis Indústria e Comércio de Móveis LTDA CNPJ n.º: 54.826.367/0005-11**

- MODELO: **FDE/FNDE**





Assento e encosto (cadeira):

- em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL;
- fixadas à estrutura através de rebites de "repuxo" (6 rebites no assento e 4 no encosto);
- MARCA: **ZURICH e MASTICMOL**
- MODELO: **FDE/FNDE**

OBS: *as imagens apresentadas neste documento correspondem ao(s) protótipo(s) apresentado(s) pelo fornecedor para fins de habilitação durante o pregão eletrônico. Os produtos entregues às Entidades Contratantes devem corresponder fielmente ao(s) protótipo(s) aprovado(s) pelo FNDE.*

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 296
RUBRICA

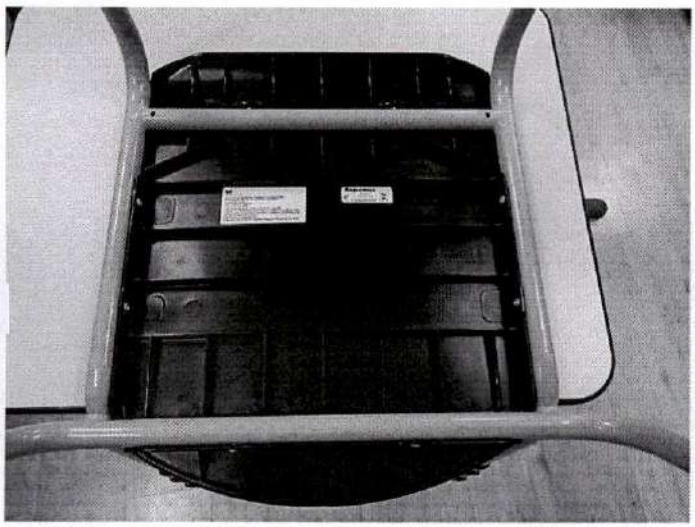
FNDE

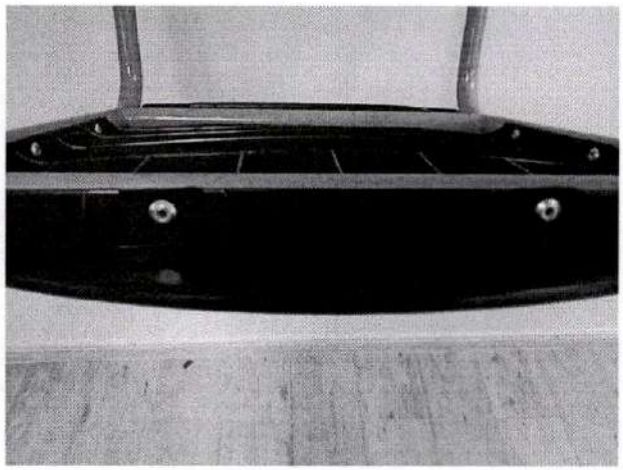
PE nº 10/2017 - Mobiliário Escolar

Item 14 – CJA 06 (Modelo 2 - ABS)

Valor registrado: **R$ 308,00 (cada conjunto) – vigência: 05/01/2019**

Empresa registrada (fornecedor): **Maqmóveis Indústria e Comércio de Móveis LTDA CNPJ n.º: 54.826.367/0005-11**





Identificação do fornecedor/fabricante:

- etiqueta colada na superfície inferior do tampo da mesa e do assento da cadeira;
- etiqueta autoadesiva com informações impressas de forma permanente.

OBS: *as imagens apresentadas neste documento correspondem ao(s) protótipo(s) apresentado(s) pelo fornecedor para fins de habilitação durante o pregão eletrônico. Os produtos entregues às Entidades Contratantes devem corresponder fielmente ao(s) protótipo(s) aprovado(s) pelo FNDE.*

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL - Fls. nº 297
RUBRICA

FNDE

PE nº 10/2017 - Mobiliário Escolar

Item 14 – CJA 06 (Modelo 2 - ABS)

Valor registrado: **R$ 308,00 (cada conjunto) – vigência: 05/01/2019**

Empresa registrada (fornecedor): **Maqmóveis Indústria e Comércio de Móveis LTDA CNPJ n.º: 54.826.367/0005-11**

OBS: o lote de fornecimento também deve ser indicado na etiqueta, e essa deve estar bem colada!

Selo do INMETRO:

- colado na superfície inferior do porta livros da mesa e do assento da cadeira;
- Registro INMETRO n.º 533/2017:

Características adicionais:

- **Garantia**: de 24 meses, contra defeitos de fabricação, contados a partir da data de entrega do mobiliário;
- **Certificação**: produto certificado conforme Portaria INMETRO n.º 105/2012;
- **Certificado de Conformidade**: 011.2015.CJA.02 – Exata Certificadora;

OBS: *as imagens apresentadas neste documento correspondem ao(s) protótipo(s) apresentado(s) pelo fornecedor para fins de habilitação durante o pregão eletrônico. Os produtos entregues às Entidades Contratantes devem corresponder fielmente ao(s) protótipo(s) aprovado(s) pelo FNDE.*

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 298
RUBRICA

FNDE

PE nº 10/2017 - Mobiliário Escolar

Item 14 – CJA 06 (Modelo 2 - ABS)

Valor registrado: **R$ 308,00 (cada conjunto) – vigência: 05/01/2019**

Empresa registrada (fornecedor): **Maqmóveis Indústria e Comércio de Móveis LTDA CNPJ n.º: 54.826.367/0005-11**

- **Relatório de Avaliação de Protótipo**: Relatório nº AG 239/17.LAU, de 22/11/2017, Exata Certificadora;
- **Relatório de análise da colagem do lamaninado ao tampo injetado em ABS**: nº MOV/L-018.806/17, de 20/11/2017 - Falcão Bauer;
- **Manual de uso e conservação**: entregue dentro de um envelope, fixado com fita adesiva do lado externo da embalagem, na parte superior do tampo da mesa; deve estar fixado em cada volume (2 mesas e 2 cadeiras); papel reciclado, em formato 210mm x 297mm (A4), de gramatura mínima 75g/m^2, frente e verso.

Saiba mais:

- Para conhecimento de todas as especificações técnicas do produto detalhadamente, consulte o Caderno de Informações Técnicas – CIT, disponível na página do Pregão Eletrônico n.º 10/2017, no Portal do FNDE – Compras Governamentais, na seção "Outros arquivos": http://www.fnde.gov.br/acoes/compras-governamentais/compras-nacionais/produtos/itemlist/category/569-mobili%C3%A1rio-escolar

OBS: *as imagens apresentadas neste documento correspondem ao(s) protótipo(s) apresentado(s) pelo fornecedor para fins de habilitação durante o pregão eletrônico. Os produtos entregues às Entidades Contratantes devem corresponder fielmente ao(s) protótipo(s) aprovado(s) pelo FNDE.*

RELATÓRIO DE ENSAIO

MÓVEIS ESCOLARES

INTERESSADO: **INSTITUTO NACIONAL DA QUALIDADE E SOLUÇÕES TECNOLOGICAS S/S LTDA**
Rua Barão do Triunfo, 520, Conj. 132 – Brooklin Paulista
04602-002 – São Paulo - SP

FABRICANTE: **J.P. COMERCIO DE MOVEIS EIRELI**
R. Distrito Industrial, S/N, quadra: E Setor T Lote 02; Anexo 2 Sala A;
Distrito Industrial
67035-330 – Ananindeua - PA
A/C: Renato Rodrigues de Souza
Telefone: (11) 3294-0044
E-mail: tecnico3@isopoint.net
Ref.: (PJ100-053536)

1. IDENTIFICAÇÃO DA(S) AMOSTRA(S)

5 (cinco) amostras identificadas pelo interessado como:

Produto	Evento	RAU	Processo Nº
Conjunto Aluno ABS - CJA-06B	Certificação	-	CP.2020.00332

Materiais recebidos no laboratório em 16/10/2020, liberados para ensaio em 20/10/2020.

Foto 1 – Mesa

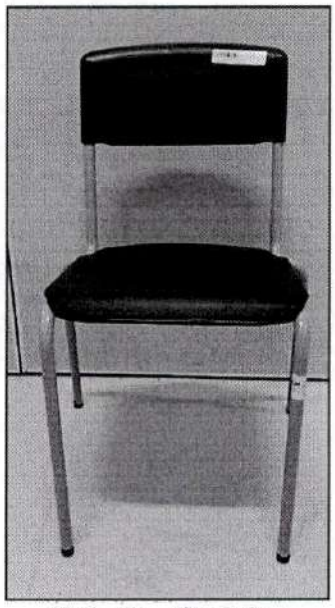


Foto 2 – Cadeira

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

2. MÉTODO / ESPECIFICAÇÕES

NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e Mesas para conjunto aluno individual

NBR NM 300:2004 - Segurança de Brinquedos - Parte 1: Propriedades Gerais, Mecânicas e Físicas

NBR 11888:2008 - Bobinas e chapas finas a frio e a quente de aço-carbono e aço de baixa liga e alta resistência - Requisitos gerais

NBR 8261:2010 - Tubos de aço-carbono, formado a frio, com e sem solda, de seção circular, quadrada ou retangular para usos estruturais

NBR 14535:2008 - Móveis de Madeira - Requisitos e Ensaio para superfícies pintadas

NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio

NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da aderência

NBR 8094:1983 – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina

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

NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

3. RESULTADOS OBTIDOS

3.1. Ensaio para verificação dos requisitos do aço conforme o subitem 4.1.4 da Norma NBR 14006:2008

Cadeira					
Tubo de seção circular					
Parâmetro		Unidade	Obtido	U	Especificado
Diâmetro externo	Mínimo	mm	21,07	--	--
	Máximo		21,21	--	
	Médio		21,10	± 0,17	
Espessura de parede	Mínimo	mm	2,13	--	--
	Máximo		2,22	--	
	Médio		2,17	± 0,08	
Massa linear		kg/m	0,899	--	--

Mesa					
Tubo de seção circular					
Parâmetro		Unidade	Obtido	U	Especificado
Lado 1	Mínimo	mm	29,31	--	--
	Máximo		29,55	--	
	Médio		29,41	± 0,21	
Lado 2	Mínimo	mm	56,90	--	--
	Máximo		57,01	--	
	Médio		59,96	± 0,09	
Espessura de parede	Mínimo	mm	1,69	--	--
	Máximo		1,98	--	
	Médio		1,89	± 0,26	
Massa linear		kg/m	1,720	--	--

Nota: Não há especificado nesse ensaio, se entende que as dimensões estipuladas pela norma se referem ao material antes da confecção do produto.

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITA - CPL - Fls. nº 302 RUBRICA

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

3.2. Ensaio de verificações dos requisitos dimensionais conforme o subitem 4.2 da Norma NBR 14006:2008

Mesa				
Parâmetro	**Unidade**	**Obtido**	**U**	**Especificado**
Largura do tampo (b_1)	mm	608	± 0,01	600 Mínimo
Largura do espaço para as pernas (b_2)	mm	Conforme	--	500 Mínimo
Altura do tampo (h_1)	mm	770	± 1,1	750 a 770
Altura para movimentação das coxas (h_2)	mm	Conforme	--	665 Mínimo
Altura para movimentação dos joelhos (h_4)	mm	Conforme	--	565 Mínimo
Profundidade do tampo (t_1)	mm	466	± 0,01	450/500 Mínimo
Profundidade do espaço para as pernas (t_2)	mm	Conforme	--	400 Mínimo
Profundidade para movimentação das pernas (t_3)	mm	Conforme	--	500 Mínimo
Raio da borda de contato com o usuário (r_3)	mm	Conforme	--	2,5 Mínimo
Raio das arestas e quinas (r_4)	mm	Conforme	--	1 Mínimo
Raio de curvatura dos cantos (r_5)	mm	Conforme	--	20 Mínimo

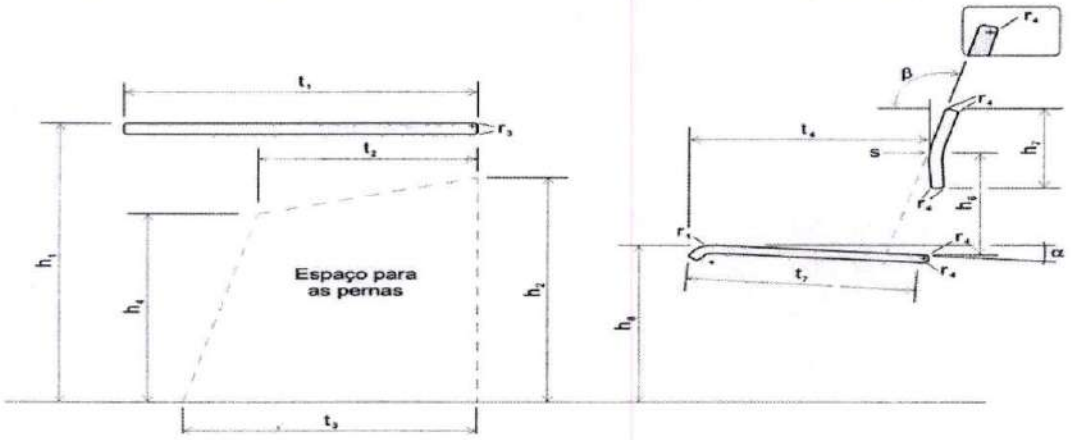
Cadeira				
Parâmetro	**Unidade**	**Obtido**	**U**	**Especificado**
Largura do assento (b_3)	mm	398	± 0,01	390 Mínimo
Largura do encosto (b_4)	mm	393	± 0,01	350 Mínimo
Altura do assento (h_8)	mm	458	± 1,10	450 a 470
Extensão vertical do encosto (h_7)	mm	170	± 0,01	150 Mínimo
Raio da aba frontal do assento (r_1)	mm	Conforme	--	30 a 90
Raio de curvatura da parte interna do encosto (r_2)	mm	Conforme	--	400 a 900
Profundidade útil do assento (t_4)	mm	427	± 1,10	400 a 440
Profundidade da superfície do assento (t_7)	mm	429	± 1,10	427 Mínimo
Altura do ponto "S" (h_6)	mm	211	± 1,10	200 a 230
Raio das arestas e quinas (r_4)	mm	Conforme	--	1 Mínimo
Raio de curvatura dos cantos (r_5)	mm	Conforme	--	20 Mínimo
Ângulo de inclinação do encostos (β)	°	104	± 0,1	95 a 110
Inclinação do assento (A)	°	-4	± 0,1	-5 a -2

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

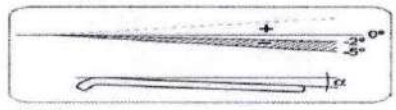
CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 307
RUBRICA

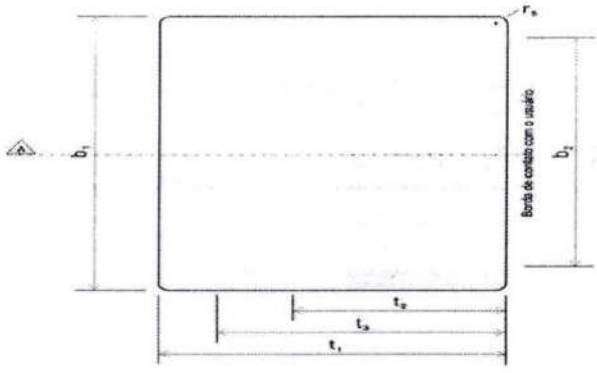
Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

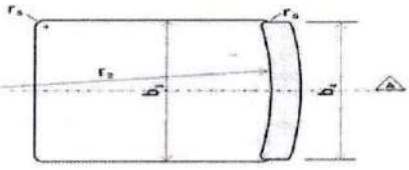
DESENHOS ILUSTRATIVOS EXTRAÍDOS DA NORMA NBR 14006:2008

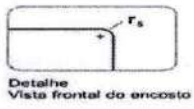


CORTE AA

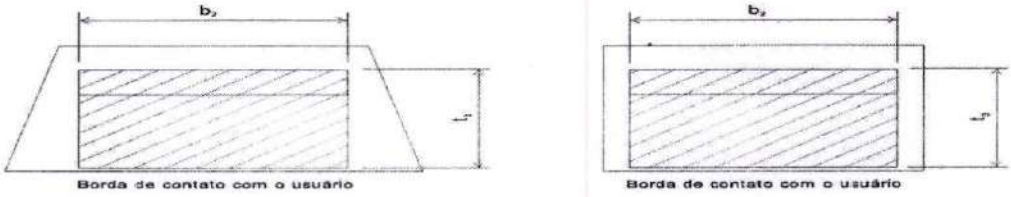




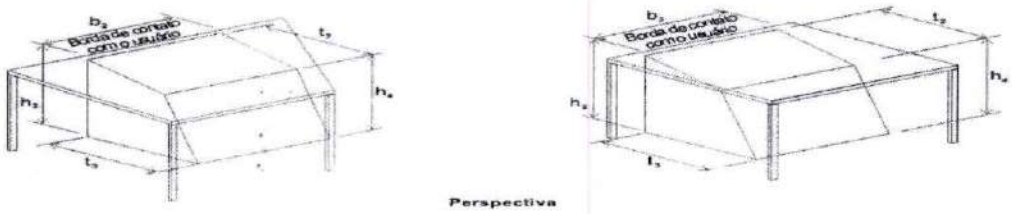




VISTA SUPERIOR



Vista Superior



Perspectiva

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL - Fls. nº 304 RUBRICA

3.3. Ensaio para verificação do acabamento uniforme e defeitos conforme o subitem 4.3.1 da Norma NBR 14006:2008

Mesa	
Especificado	**Obtido**
O conjunto aluno deve possuir acabamento uniforme e livre de defeitos	Conforme

Cadeira	
Especificado	**Obtido**
O conjunto aluno deve possuir acabamento uniforme e livre de defeitos	Conforme

3.4. Ensaio para verificação dos elementos removíveis sem a utilização de ferramentas conforme o subitem 4.3.2 da Norma NBR 14006:2008

Mesa	
Especificado	**Obtido**
O conjunto aluno não pode apresentar elementos que possam ser removidos sem a utilização de ferramentas	Conforme

Cadeira	
Especificado	**Obtido**
O conjunto aluno não pode apresentar elementos que possam ser removidos sem a utilização de ferramentas	Conforme

3.5. Ensaio para verificação das saliências, reentrâncias ou perfurações que apresentem características cortantes conforme o subitem 4.3.3 da Norma NBR 14006:2008

Mesa			
Parâmetro	**Unidade**	**Obtido**	**Especificado**
Resultado	--	Borda não perigosa	A borda não deve ser perigosa

Cadeira			
Parâmetro	**Unidade**	**Obtido**	**Especificado**
Resultado	--	Borda não perigosa	A borda não deve ser perigosa

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

3.6. Ensaio para verificação das saliências perfurantes conforme o subitem 4.3.4 da Norma NBR 14006:2008

Mesa			
Parâmetro	**Unidade**	**Obtido**	**Especificado**
Resultado	--	Sem saliências perfurantes	Não deve haver saliências perfurantes

Cadeira			
Parâmetro	**Unidade**	**Obtido**	**Especificado**
Resultado	--	Sem saliências perfurantes	Não deve haver saliências perfurantes

3.7. Ensaio para verificação de respingos provenientes de soldas na estrutura metálica conforme o subitem 4.3.5 da Norma NBR 14006:2008

Mesa	
Especificado	**Obtido**
A estrutura metálica não pode apresentar respingos provenientes de solda	Conforme

Cadeira	
Especificado	**Obtido**
A estrutura metálica não pode apresentar respingos provenientes de solda	Conforme

3.8. Ensaio para verificação do fechamento dos tubos conforme o subitem 4.3.6 da Norma NBR 14006:2008

Mesa	
Item	**Obtido**
Os móveis cuja estrutura for feita de tubos devem apresentar fechamento em todas as terminações	Conforme

Cadeira	
Item	**Obtido**
Os móveis cuja estrutura for feita de tubos devem apresentar fechamento em todas as terminações	Conforme

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 306
RUBRICA

3.9. Ensaio para verificação dos vãos nas partes acessíveis ao usuário conforme o subitem 4.3.7 da Norma NBR 14006:2008

Mesa				
Região	**Parâmetro**	**Unidade**	**Obtido**	**Especificado**
1	Vão	mm	Conforme	Menor que 6mm e Maior que 25mm

Cadeira				
Região	**Parâmetro**	**Unidade**	**Obtido**	**Especificado**
1	Vão	mm	Conforme	Menor que 6mm e Maior que 25mm

3.10. Ensaio para verificação dos furos acessíveis ao usuário conforme o subitem 4.3.8 da Norma NBR 14006:2008

Mesa	
Especificado	**Obtido**
Os furos acessíveis não devem permitir a inserção de um pino com diâmetro entre 6mm e 25mm	Conforme

Cadeira	
Especificado	**Obtido**
Os furos acessíveis não devem permitir a inserção de um pino com diâmetro entre 6mm e 25mm	Conforme

3.11. Ensaio de rugosidade conforme o subitem 4.3.9 da Norma NBR 14006:2008

Tampo					
Região	**Parâmetro**	**Unidade**	**Obtido**	**U**	**Especificado**
1	Rugosidade (Ra) da superfície do tampo da mesa	µm	4	± 0,60	40 Máximo
2			4	± 0,60	
3			3	± 0,60	
4			4	± 0,60	
5			4	± 0,60	

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

Assento					
Região	**Parâmetro**	**Unidade**	**Obtido**	**U**	**Especificado**
1	Rugosidade (Ra) do assento	µm	7	± 0,60	50 Máximo
2			8	± 0,60	
3			9	± 0,60	
4			10	± 0,60	
5			9	± 0,60	

Encosto					
Região	**Parâmetro**	**Unidade**	**Obtido**	**U**	**Especificado**
1	Rugosidade (Ra) do encosto	µm	9	± 0,60	50 Máximo
2			12	± 0,60	
3			11	± 0,60	
4			8	± 0,60	
5			9	± 0,60	

3.12. Ensaio de verificação do nivelamento dos pés da mesa e da cadeira sob aplicação de carga conforme o subitem 4.3.10 da Norma NBR 14006:2008

Mesa			
Parâmetro	**Unidade**	**Obtido**	**Especificado**
Carga distribuída	kg	30	29,85 a 30,15
Ocorrências	--	Conforme	Deve estar perfeitamente apoiado em uma superfície plana

Cadeira			
Parâmetro	**Unidade**	**Obtido**	**Especificado**
Carga distribuída	kg	30	29,85 a 30,15
Ocorrências	--	Conforme	Deve estar perfeitamente apoiado em uma superfície plana

3.13. Ensaio de resistência à luz ultravioleta do tampo da mesa conforme o subitem 4.3.11 da Norma NBR 14006:2008

Tampo							
Parâmetro	**Unidade**	**Obtido**					**Especificado**
		CP 1	**CP 2**	**CP 3**	**CP 4**	**U**	
Variação média da cor Δ E	--	0	0	0	0	± 0,63	< 4

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

3.14. Ensaio para verificação do brilho da superfície do tampo da mesa conforme o subitem 4.3.12 (a) da Norma NBR 14006:2008

Tampo				
Parâmetro	**Unidade**	**Obtido**	**U**	**Especificado**
Média das leituras de brilho	ub	10	C	30 Máximo
Classificação	--	Semi-Fosco	--	Fosco ou semi-fosco

3.15. Ensaio para verificação da dureza da superfície do tampo da mesa conforme o subitem 4.3.12 (b) da Norma NBR 14006:2008

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Dureza ao rompimento	--	> 5H	> 2H
Dureza ao amassamento	--	> 5H	> 2H

3.16. Ensaio para verificação da resistência ao impacto da superfície do tampo da mesa conforme o subitem 4.3.12 (c) da Norma NBR 14006:2008

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Aparência da área ensaiada na posição 1	--	Conforme	--
Graduação da área ensaiada na posição 1	--	5	5
Aparência da área ensaiada na posição 2	--	Conforme	--
Graduação da área ensaiada na posição 2	--	5	5

3.17. Ensaio de resistência à abrasão da superfície do tampo da mesa conforme o subitem 4.3.12 (d) da Norma NBR 14006:2008

Tampo						
Parâmetro	**Unidade**	**Obtido**				**Especificado**
		CP 1	**CP 2**	**CP 3**	**U**	
Número de ciclos	--	100	100	100	--	100
Taxa de desgaste calculada	mg/100 ciclos	5	7	5	± 0,00	100 Máximo

A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.
SÃO PAULO: Rua Antônio Nagib Ibrahim, 544 - SP - CEP 05036-060 - FONE (11) 3611-0833 - FAX (11) 3611-0170
Filiais: SP: Bauru - Campinas - Santos - São José dos Campos - **RJ:** Macaé - Rio de Janeiro
www.falcaobauer.com.br - bauer@falcaobauer.com.br

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

3.18. Ensaio de resistência à manchas da superfície do tampo conforme o subitem 4.3.12 (f) da Norma NBR 14006:2008

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Temperatura média de condicionamento antes da realização do ensaio	°C	23	21 a 25
Umidade média de condicionamento antes da realização do ensaio	%	50	45 a 55
Tempo de condicionamento antes da realização do ensaio	horas	24	24
Temperatura do ambiente durante o ensaio	°C	23	--
Umidade do ambiente durante o ensaio	%	55	--

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Substância	--	Água	Água
Quantidade	ml	3	3
Ocorrências	--	Conforme	O Reagente não deve ser agressivo ao filme, ou seja, não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Substância	--	Detergente doméstico	Detergente doméstico
Quantidade	ml	3	3
Ocorrências	--	Conforme	O Reagente não deve ser agressivo ao filme, ou seja, não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Substância	--	Óleo vegetal	Óleo vegetal
Quantidade	ml	3	3
Ocorrências	--	Conforme	O Reagente não deve ser agressivo ao filme, ou seja, não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Substância	--	Café	Café
Quantidade	ml	3	3
Ocorrências	--	Conforme	O Reagente não deve ser agressivo ao filme, ou seja, não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Substância	--	Chá	Chá
Quantidade	ml	3	3
Ocorrências	--	Conforme	O Reagente não deve ser agressivo ao filme, ou seja, não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Substância	--	Leite	Leite
Quantidade	ml	3	3
Ocorrências	--	Conforme	O Reagente não deve ser agressivo ao filme, ou seja, não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Substância	--	Vinagre	Vinagre
Quantidade	ml	3	3
Ocorrências	--	Conforme	O Reagente não deve ser agressivo ao filme, ou seja, não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Substância	--	Suco de uva	Suco de uva
Quantidade	ml	3	3
Ocorrências	--	Conforme	O Reagente não deve ser agressivo ao filme, ou seja, não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL - Fls. nº 311 RUBRICA

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Substância	--	Etanol	Etanol
Quantidade	ml	3	3
Ocorrências	--	Conforme	O Reagente não deve ser agressivo ao filme, ou seja, não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Substância	--	Catchup	Catchup
Quantidade	g	3	3
Ocorrências	--	Conforme	O Reagente não deve ser agressivo ao filme, ou seja, não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Substância	--	Batom vermelho	Batom vermelho
Quantidade	g	3	3
Ocorrências	--	Conforme	O Reagente não deve ser agressivo ao filme, ou seja, não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Substância	--	Mostarda	Mostarda
Quantidade	g	3	3
Ocorrências	--	Conforme	O Reagente não deve ser agressivo ao filme, ou seja, não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Substância	--	Giz de cera preto	Giz de cera preto
Quantidade	g	3	3
Ocorrências	--	Conforme	O Reagente não deve ser agressivo ao filme, ou seja, não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL - Fls. nº 312

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Substância	--	Solução de sabão doméstico	Solução de sabão doméstico
Quantidade	ml	3	3
Ocorrências	--	Conforme	O Reagente não deve ser agressivo ao filme, ou seja, não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Substância	--	Solução de corante	Solução de corante para tecidos
Quantidade	ml	3	3
Ocorrências	--	Conforme	O Reagente não deve ser agressivo ao filme, ou seja, não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Substância	--	Tinta de caneta esferográfica azul	Tinta de caneta esferográfica azul
Quantidade	ml	3	3
Ocorrências	--	Conforme	O Reagente não deve ser agressivo ao filme, ou seja, não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Substância	--	Tinta de pincel atômico preta	Tinta de pincel atômico preta
Quantidade	ml	3	3
Ocorrências	--	Conforme	O Reagente não deve ser agressivo ao filme, ou seja, não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL - Fls. nº 313 - RUBRICA

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

3.19. Ensaio de resistência à corrosão em câmara de névoa salina, conforme o subitem 4.3.13.1 da Norma NBR 14006:2008

Mesa				
Tempo de exposição (horas)	Grau de empolamento conforme a Norma NBR 5841		Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISSO 4628-3	
	Obtido	Especificado	Obtido	Especificado
24	d_0 / t_0	d_0 / t_0	Ri 0	Ri 0
48	d_0 / t_0		Ri 0	
120	d_0 / t_0		Ri 0	
144	d_0 / t_0		Ri 0	
168	d_0 / t_0		Ri 0	
192	d_0 / t_0		Ri 0	
216	d_0 / t_0		Ri 0	
288	d_0 / t_0		Ri 0	
300	d_0 / t_0		Ri 0	

Grau de empolamennto quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a Norma NBR 5841:2015

d0 = Isento de bolhas

Grau de empolamennto quando ao tamanho das bolhas conforme a Norma NBR 5841:2015

t0 = Isento de bolhas

Grau de enferrujamento conforme a Norma NBR ISO 4628-3:2015

Ri 0 = 0% de área enferrujada

Nota 1 – A Norma NBR 14006:2008 descreve que o grau de enferrujamento deve ser avaliado conforme a Norma NBR 5770:1984, porém esta Norma foi cancelada e substituída pela Norma NBR ISO 4628-3:2015, onde o grau de enferrujamento F0 estabelecido pela Norma NBR 5770:1984 equivale ao grau Ri 0 (0% de área enferrujada), estabelecido pela Norma NBR ISO 4628-3:2015.

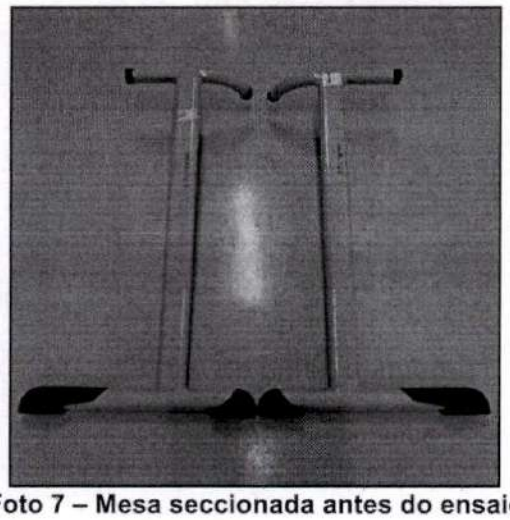


Foto 7 – Mesa seccionada antes do ensaio

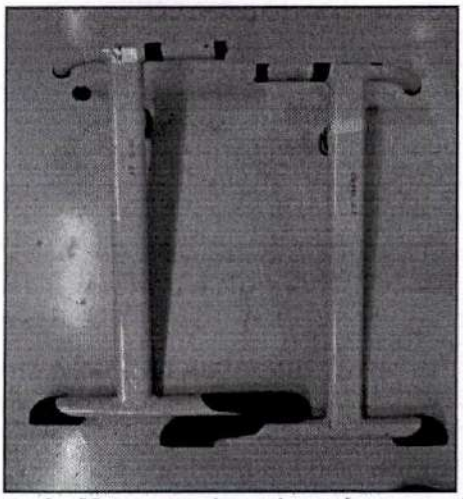


Foto 8– Mesa seccionada após o ensaio

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL - Fls. nº 314 RUBRICA

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

Cadeira				
Tempo de exposição (horas)	Grau de empolamento conforme a Norma NBR 5841		Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3	
	Obtido	Especificado	Obtido	Especificado
24	d_0 / t_0	d_0 / t_0	Ri 0	Ri 0
48	d_0 / t_0		Ri 0	
120	d_0 / t_0		Ri 0	
144	d_0 / t_0		Ri 0	
168	d_0 / t_0		Ri 0	
192	d_0 / t_0		Ri 0	
216	d_0 / t_0		Ri 0	
288	d_0 / t_0		Ri 0	

Grau de empolamennto quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a Norma NBR 5841:2015

d0 = Isento de bolhas

Grau de empolamennto quando ao tamanho das bolhas conforme a Norma NBR 5841:2015

t0 = Isento de bolhas

Grau de enferrujamento conforme a Norma NBR ISO 4628-3:2015

Ri 0 = 0% de área enferrujada

Nota 1 – A Norma NBR 14006:2008 descreve que o grau de enferrujamento deve ser avaliado conforme a Norma NBR 5770:1984, porém esta Norma foi cancelada e substituída pela Norma NBR ISO 4628-3:2015, onde o grau de enferrujamento F0 estabelecido pela Norma NBR 5770:1984 equivale ao grau Ri 0 (0% de área enferrujada), estabelecido pela Norma NBR ISO 4628-3:2015.

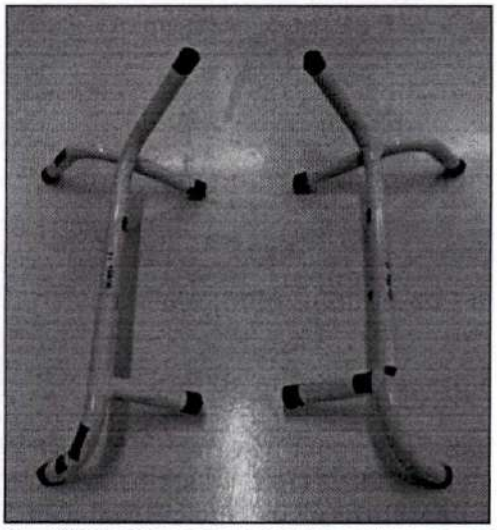


Foto 9 – Cadeira seccionada antes do ensaio

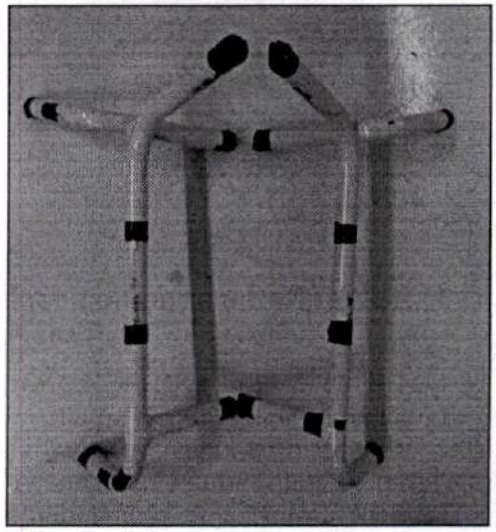


Foto 10 – Cadeira seccionada após o ensaio

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL - Fls. nº 315 RUBRICA

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

3.20. Ensaio de determinação da espessura da tinta, conforme o subitem 4.3.13.2 da Norma NBR 14006:2008

Método utilizado para determinação da espessura do revestimento
B

Condições ambientais			
Parâmetro	**Unidade**	**Obtido**	**U**
Temperatura do ambiente durante o ensaio	°C	22,0	--
Umidade do ambiente durante o ensaio	%	60,0	--

Espessura da camada (µm) Mesa							
Ponto	**Individual**				**Média**		
	Obtido	**Corrigido com o fator de correção**	**U**	**Especificado**	**Obtido**	**U**	**Especificado**
1	577	552	± 2,0	30 Mínimo	454	± 80,4	40 Mínimo
2	576	551	± 2,0				
3	517	492	± 2,0				
4	434	409	± 2,0				
5	363	338	± 2,0				
6	428	403	± 2,0				
7	466	441	± 2,0				
8	459	434	± 2,0				
9	445	420	± 2,0				
10	513	488	± 2,0				
11	480	455	± 2,0				
12	473	448	± 2,0				

Maior valor encontrado que foi desprezado no cálculo da média (µm)	>481
Menor valor encontrado que foi desprezado no cálculo da média (µm)	338
Fator de redução da espessura estabelecido pela norma NBR 10443 (µm)	25

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

Espessura da camada (µm) Cadeira							
Ponto	Individual				Média		
	Obtido	Corrigido com o fator de correção	U	Especificado	Obtido	U	Especificado
1	109	84	± 2,0	30 Mínimo	68	± 38,5	40 Mínimo
2	103	78	± 2,0				
3	114	89	± 2,0				
4	110	85	± 2,0				
5	102	77	± 2,0				
6	108	83	± 2,0				
7	90	65	± 2,0				
8	80	55	± 2,0				
9	66	41	± 2,0				
10	69	44	± 2,0				
11	67	42	± 2,0				
12	91	66	± 2,0				

Maior valor encontrado que foi desprezado no cálculo da média (µm)	89
Menor valor encontrado que foi desprezado no cálculo da média (µm)	41
Fator de redução da espessura estabelecido pela norma NBR 10443 (µm)	25

3.21. Ensaio de aderência da tinta, conforme o subitem 4.3.13.3 da Norma NBR 14006:2008

Mesa			
Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Tempo de aplicação da fita	s	60	60 a 120
Destacamento na intersecção	mm	0	--
Classificação	--	Y0	Y_0 ou Y_1
Destacamento ao longo das incisões	mm	0	--
Classificação	--	X0	X_0 ou X_1

Cadeira			
Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Tempo de aplicação da fita	s	60	60 a 120
Destacamento na intersecção	mm	0	--
Classificação	--	Y0	Y_0 ou Y_1
Destacamento ao longo das incisões	mm	0	--
Classificação	--	X0	X_0 ou X_1

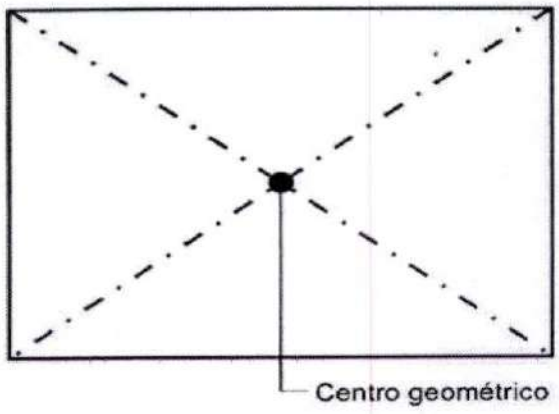
Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL - Fls. nº 317 - RUBRICA

3.22. Ensaio de carga estática vertical da mesa, conforme o subitem 6.3.1 da Norma NBR 14006:2008

Mesa				
Parâmetro	**Unidade**	**Obtido**	**U**	**Especificado**
Maior vão da mesa	mm	615	--	--
Força aplicada	N	1250,0	--	1187,5 a 1312,5
Deformação em relação ao maior vão do tampo	%	3	± 0,26	10 Máximo

Avaliação após a realização do ensaio conforme o subitem 4.4.1 da Norma NBR 14006	
Parâmetro	**Avaliação**
Qualquer fratura de qualquer membro, junta ou componente	Conforme
Qualquer afrouxamento que não possa ser reapertado de ligações consideradas rígidas, quando verificadas com a aplicação de uma pressão manual em seus membros	Conforme
Qualquer movimento livre no tampo, pernas ou componentes, maior do que o verificado na inspeção inicial	Conforme
Qualquer deformação permanente em qualquer parte que possa afetar sua funcionalidade ou aparência	Conforme



Ponto de carregamento para a carga estática vertical

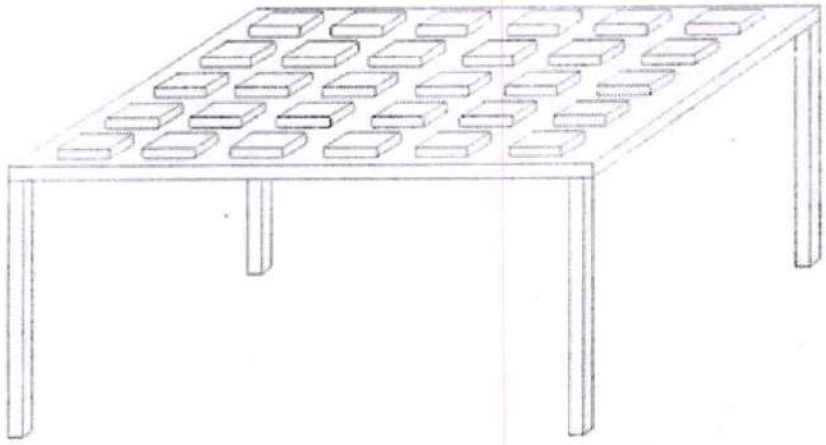
Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

3.23. Ensaio de sustentação da carga da mesa, conforme o subitem 6.3.2 da Norma NBR 14006:2008

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Maior vão da mesa	mm	615	--
Massa uniformemente distribuída	g/cm²	20	19,9 a 20,1
Deformação permanente após a remoção da carga em relação ao vão	%	0,2	0,5 Máximo

Avaliação após a realização do ensaio conforme o subitem 4.4.1 da Norma NBR 14006	
Parâmetro	**Avaliação**
Qualquer fratura de qualquer membro, junta ou componente	Conforme
Qualquer afrouxamento que não possa ser reapertado de ligações consideradas rígidas, quando verificadas com a aplicação de uma pressão manual em seus membros	Conforme
Qualquer movimento livre no tampo, pernas ou componentes, maior do que o verificado na inspeção inicial	Conforme
Qualquer deformação permanente em qualquer parte que possa afetar sua funcionalidade ou aparência	Conforme



Sustentação de carga da mesa

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL - Fls. nº 319

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

3.24. Ensaio de carga estática horizontal na mesa, conforme o subitem 6.3.3 da Norma NBR 14006:2008

Mesa				
Parâmetro	**Unidade**	**Obtido**	**U**	**Especificado**
Sentido de aplicação da força	--	F_1	--	F_1
Massa uniformemente distribuída	kg	100,0	--	99,5 a 100,5
Força aplicada	N	600	--	570 a 630
Número de aplicações	vezes	10	--	10
Deflexão após a 1ª aplicação de carga	mm	19	± 0,01	24 Máximo
Deflexão após a 10ª aplicação de carga	mm	19	± 0,01	24 Máximo

Mesa				
Parâmetro	**Unidade**	**Obtido**	**U**	**Especificado**
Sentido de aplicação da força	--	F_2	--	F_2
Massa uniformemente distribuída	kg	100,0	--	99,5 a 100,5
Força aplicada	N	600	--	570 a 630
Número de aplicações	vezes	10	--	10
Deflexão após a 1ª aplicação de carga	mm	17	± 0,01	24 Máximo
Deflexão após a 10ª aplicação de carga	mm	17	± 0,01	24 Máximo

Mesa				
Parâmetro	**Unidade**	**Obtido**	**U**	**Especificado**
Sentido de aplicação da força	--	F_3	--	F_3
Massa uniformemente distribuída	kg	100,0	--	99,5 a 100,5
Força aplicada	N	600	--	570 a 630
Número de aplicações	vezes	10	--	10
Deflexão após a 1ª aplicação de carga	mm	7	± 0,01	24 Máximo
Deflexão após a 10ª aplicação de carga	mm	8	± 0,01	24 Máximo

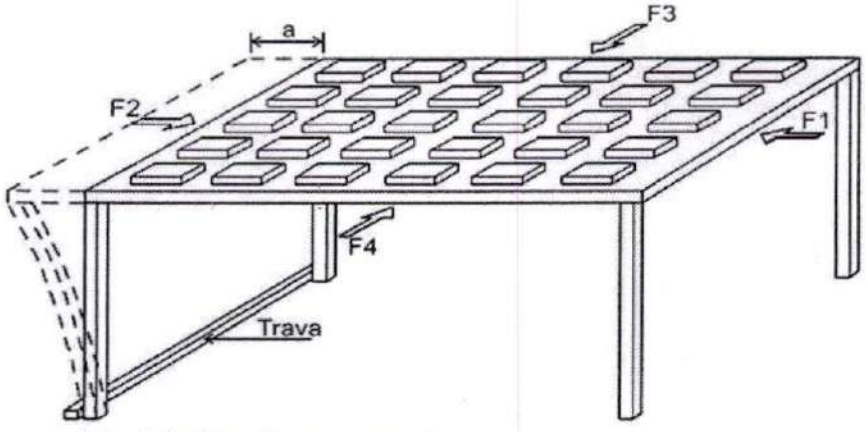
Mesa				
Parâmetro	**Unidade**	**Obtido**	**U**	**Especificado**
Sentido de aplicação da força	--	F_4	--	F_4
Massa uniformemente distribuída	kg	100,0	--	99,5 a 100,5
Força aplicada	N	600	--	570 a 630
Número de aplicações	vezes	10	--	10
Deflexão após a 1ª aplicação de carga	mm	11	± 0,01	24 Máximo
Deflexão após a 10ª aplicação de carga	mm	11	± 0,01	24 Máximo

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

Nota 1 – Não foi possível realizar o ensaio com a carga distribuída de forma uniforme, pois utilizando este método a amostra apresentou tombamento antes de atingir a força estabelecida pela Norma NBR 14006:2008, impossibilitando a medição do valor de deflexão, sendo assim a carga de 100kg foi deslocada para o ponto mais próximo possível do local de aplicação da força, para evitar o tombamento da mesa.

Avaliação após a realização do ensaio conforme o subitem 4.4.1 da Norma NBR 14006	
Parâmetro	**Avaliação**
Qualquer fratura de qualquer membro, junta ou componente.	Conforme
Qualquer afrouxamento que não possa ser reapertado de ligações consideradas rígidas, quando verificadas com a aplicação de uma pressão manual em seus membros	Conforme
Qualquer movimento livre no tampo, pernas ou componentes, maior do que o verificado na inspeção inicial	Conforme
Qualquer deformação permanente em qualquer parte que possa afetar sua funcionalidade ou aparência	Conforme



"a" - deflexão sob carregamento

Carga estática horizontal da mesa

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - Fls. nº 321

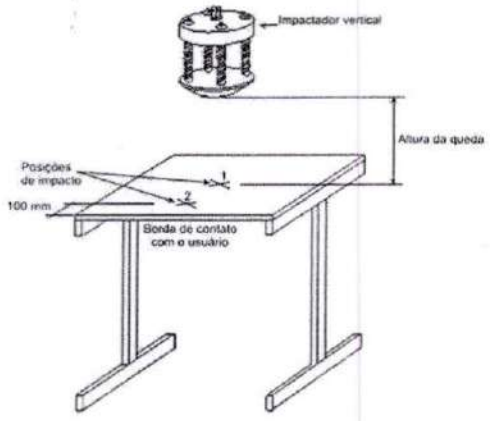
Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

3.25. Ensaio de impacto vertical da mesa, conforme o subitem 6.3.4 da Norma NBR 14006:2008

Mesa				
Parâmetro	**Unidade**	**Obtido**	**U**	**Especificado**
Região	--	1	--	1
Altura de impacto	mm	240,0	--	239,5 a 240,5
Número de impacto	vezes	10	--	10

Mesa				
Parâmetro	**Unidade**	**Obtido**	**U**	**Especificado**
Região	--	2	--	2
Altura de impacto	mm	240,0	--	239,5 a 240,5
Número de impacto	vezes	10	--	10

Avaliação após a realização do ensaio conforme o subitem 4.4.1 da Norma NBR 14006	
Parâmetro	**Avaliação**
Qualquer fratura de qualquer membro, junta ou componente	Conforme
Qualquer afrouxamento que não possa ser reapertado de ligações consideradas rígidas, quando verificadas com a aplicação de uma pressão manual em seus membros	Conforme
Qualquer movimento livre no tampo, pernas ou componentes, maior do que o verificado na inspeção inicial	Conforme
Qualquer deformação permanente em qualquer parte que possa afetar sua funcionalidade ou aparência	Conforme



Ensaio de impacto vertical na mesa

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

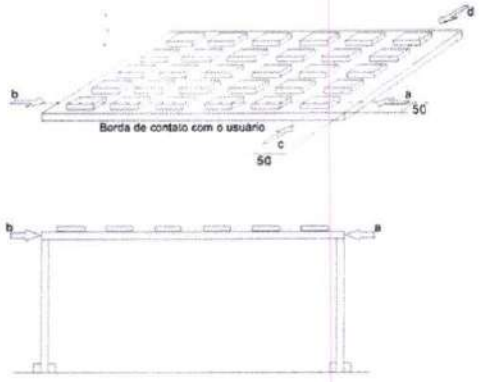
Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

3.26. Ensaio de fadiga horizontal da mesa, conforme o subitem 6.3.5 da Norma NBR 14006:2008

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Local de aplicação	--	Pontos "a" e "b"	Pontos "a" e "b"
Massa uniformemente distribuída	kg	100	100
Força aplicada	N	150,0	142,5 a 157,5
Frequência de ciclos	ciclos / minuto	10	6 a 12
Número de ciclos	--	30 000	30 000

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Local de aplicação	--	Pontos "c" e "d"	Pontos "c" e "d"
Massa uniformemente distribuída	kg	100	100
Força aplicada	N	150,0	142,5 a 157,5
Frequência de ciclos	ciclos / minuto	10	6 a 12
Número de ciclos	--	30 000	30 000

Avaliação após a realização do ensaio conforme o subitem 4.4.1 da Norma NBR 14006	
Parâmetro	**Avaliação**
Qualquer fratura de qualquer membro, junta ou componente	Conforme
Qualquer afrouxamento que não possa ser reapertado de ligações consideradas rígidas, quando verificadas com a aplicação de uma pressão manual em seus membros	Conforme
Qualquer movimento livre no tampo, pernas ou componentes, maior do que o verificado na inspeção inicial	Conforme
Qualquer deformação permanente em qualquer parte que possa afetar sua funcionalidade ou aparência	Conforme



Ensaio de fadiga horizontal

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

3.27. Ensaio de tombamento da mesa, conforme o subitem 6.3.6 da Norma NBR 14006:2008

Mesa			
Parâmetro	**Unidade**	**Obtido**	**Especificado**
Ponto de elevação da mesa	--	Borda 1	Borda 1
Número de tombamentos	vezes	5	5

Mesa			
Parâmetro	**Unidade**	**Obtido**	**Especificado**
Ponto de elevação da mesa	--	Borda 2	Borda 2
Número de tombamentos	vezes	5	5

Avaliação após a realização do ensaio conforme o subitem 4.4.1 da Norma NBR 14006	
Parâmetro	**Avaliação**
Qualquer fratura de qualquer membro, junta ou componente	Conforme
Qualquer afrouxamento que não possa ser reapertado de ligações consideradas rígidas, quando verificadas com a aplicação de uma pressão manual em seus membros	Conforme
Qualquer movimento livre no tampo, pernas ou componentes, maior do que o verificado na inspeção inicial	Conforme
Qualquer deformação permanente em qualquer parte que possa afetar sua funcionalidade ou aparência	Conforme

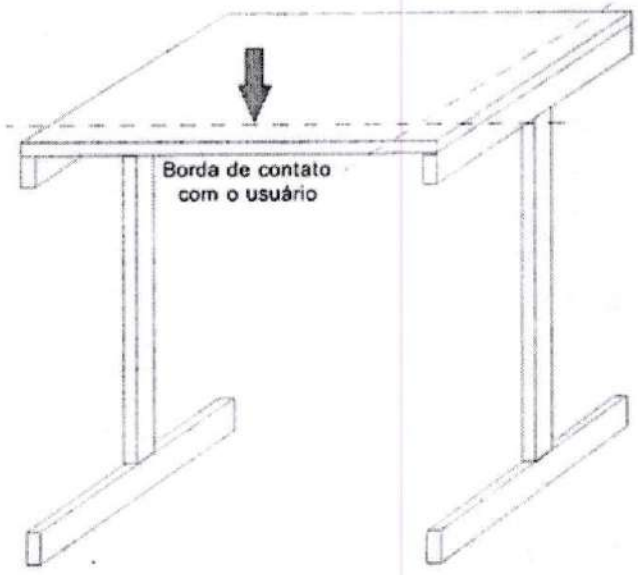
Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL - Fls. nº 324

3.28. Ensaio de estabilidade da mesa, conforme o subitem 6.3.7 da Norma NBR 14006:2008

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Local de aplicação de carga	--	Borda 1	Borda 1
Força aplicada	kg	60,0	59,7 a 60,3
Distância em relação a borda de contato	mm	50	50
Ocorrências	N	Não tombou	Não pode tombar sob carga

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Local de aplicação de carga	--	Borda 2	Borda 2
Força aplicada	kg	60,0	59,7 a 60,3
Distância em relação a borda de contato	mm	50	50
Ocorrências	N	Não tombou	Não pode tombar sob carga



Ensaio de estabilidade da mesa

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

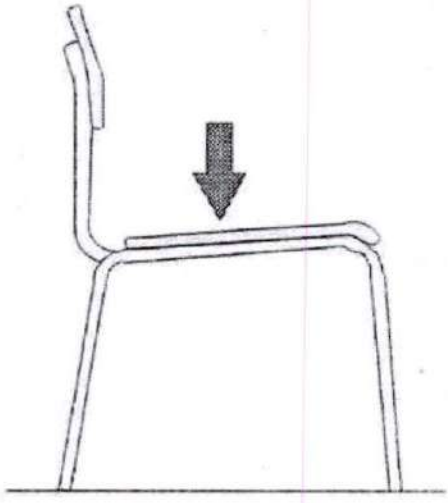
Fls. nº 329

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

3.29. Ensaio de carga estática no assento, conforme o subitem 6.4.1 da Norma NBR 14006:2008

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Número de aplicações	vezes	10	10
Força aplicada	N	1 500	1425 a 1575
Tempo sob carga	s	10	10 Mínimo

Avaliação após a realização do ensaio conforme o subitem 4.4.2 da Norma NBR 14006	
Parâmetro	**Avaliação**
Qualquer fratura de qualquer membro, junta ou componente, incluindo suportes de assento	Conforme
Qualquer fratura ou rachadura nas paredes de qualquer parte estrutural	Conforme
Qualquer afrouxamento que não possa ser reapertado de ligações consideradas rígidas, quando verificadas com a aplicação de uma pressão manual em seus membros	Conforme
Qualquer deformação permanente em qualquer parte que possa afetar sua funcionalidade ou aparência	Conforme



Ensaio de carga estática no assento

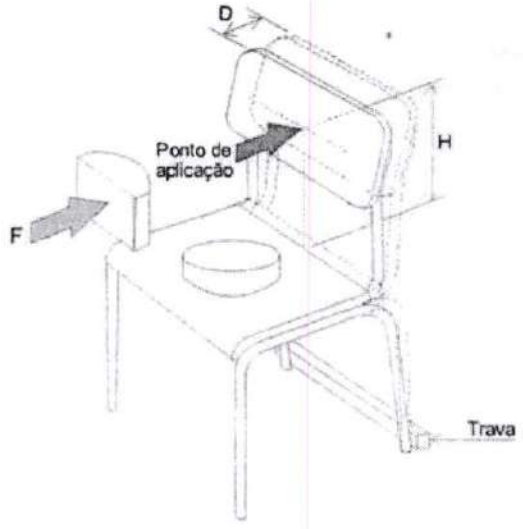
Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

3.30. Ensaio de carga estática no encosto, conforme o subitem 6.4.2 da Norma NBR 14006:2008

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Massa de balanceamento	N	1 800	1710 a 1890
Força aplicada	N	760	722 a 798
Número de aplicações de força	vezes	10	10
Frequência de aplicação de força	vezes / minuto	10	10
Altura "H"	mm	300	--
Deformação permanente em relação a altura "H"	%	1	10 Máximo

Avaliação após a realização do ensaio conforme o subitem 4.4.2 da Norma NBR 14006	
Parâmetro	**Avaliação**
Qualquer fratura de qualquer membro, junta ou componente, incluindo suportes de assento	Conforme
Qualquer fratura ou rachadura nas paredes de qualquer parte estrutural	Conforme
Qualquer afrouxamento que não possa ser reapertado de ligações consideradas rígidas, quando verificadas com a aplicação de uma pressão manual em seus membros	Conforme
Qualquer deformação permanente em qualquer parte que possa afetar sua funcionalidade ou aparência	Conforme



Ensaio de carga estática no encosto

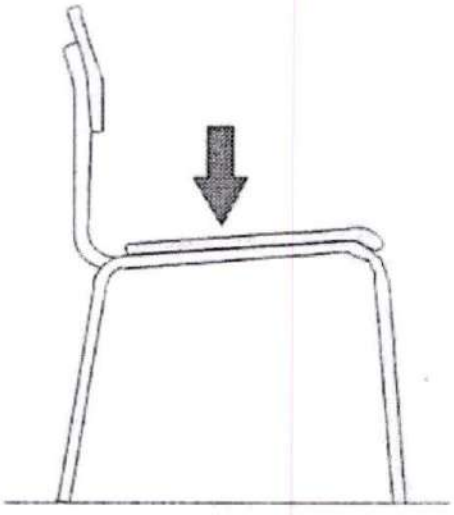
Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

3.31. Ensaio de fadiga no assento, conforme o subitem 6.4.3 da Norma NBR 14006:2008

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Força aplicada	N	950	902 a 998
Frequência de ciclos	ciclos / minuto	12	10 a 20
Número de ciclos	vezes	100 000	100 000

Avaliação após a realização do ensaio conforme o subitem 4.4.2 da Norma NBR 14006	
Parâmetro	**Avaliação**
Qualquer fratura de qualquer membro, junta ou componente, incluindo suportes de assento	Conforme
Qualquer fratura ou rachadura nas paredes de qualquer parte estrutural	Conforme
Qualquer afrouxamento que não possa ser reapertado de ligações consideradas rígidas, quando verificadas com a aplicação de uma pressão manual em seus membros	Conforme
Qualquer deformação permanente em qualquer parte que possa afetar sua funcionalidade ou aparência	Conforme



Ensaio de fadiga no assento

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 328

3.32. Ensaio de fadiga no encosto, conforme o subitem 6.4.4 da Norma NBR 14006:2008

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Massa de balanceamento	N	950	902 a 998
Força aplicada	N	330	313 a 347
Número de ciclos	--	100 000	100 000
Frequência de aplicação de força	ciclos / minuto	12	10 a 20

Avaliação após a realização do ensaio conforme o subitem 4.4.2 da Norma NBR 14006	
Parâmetro	**Avaliação**
Qualquer fratura de qualquer membro, junta ou componente, incluindo suportes de assento	Conforme
Qualquer fratura ou rachadura nas paredes de qualquer parte estrutural	Conforme
Qualquer afrouxamento que não possa ser reapertado de ligações consideradas rígidas, quando verificadas com a aplicação de uma pressão manual em seus membros	Conforme
Qualquer deformação permanente em qualquer parte que possa afetar sua funcionalidade ou aparência	Conforme

Ensaio de fadiga no encosto

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

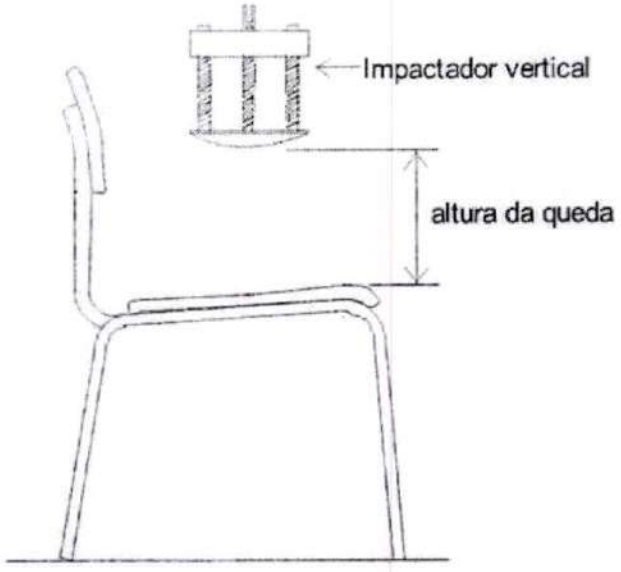
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 329
RUBRICA

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

3.33. Ensaio de impacto no assento, conforme o subitem 6.4.5 da Norma NBR 14006:2008

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Altura de impacto	mm	135,0	134,5 a 135,5
Número de impactos	vezes	10	10

Avaliação após a realização do ensaio conforme o subitem 4.4.2 da Norma NBR 14006	
Parâmetro	**Avaliação**
Qualquer fratura de qualquer membro, junta ou componente, incluindo suportes de assento	Conforme
Qualquer fratura ou rachadura nas paredes de qualquer parte estrutural	Conforme
Qualquer afrouxamento que não possa ser reapertado de ligações consideradas rígidas, quando verificadas com a aplicação de uma pressão manual em seus membros	Conforme
Qualquer deformação permanente em qualquer parte que possa afetar sua funcionalidade ou aparência	Conforme



Ensaio de impacto no assento

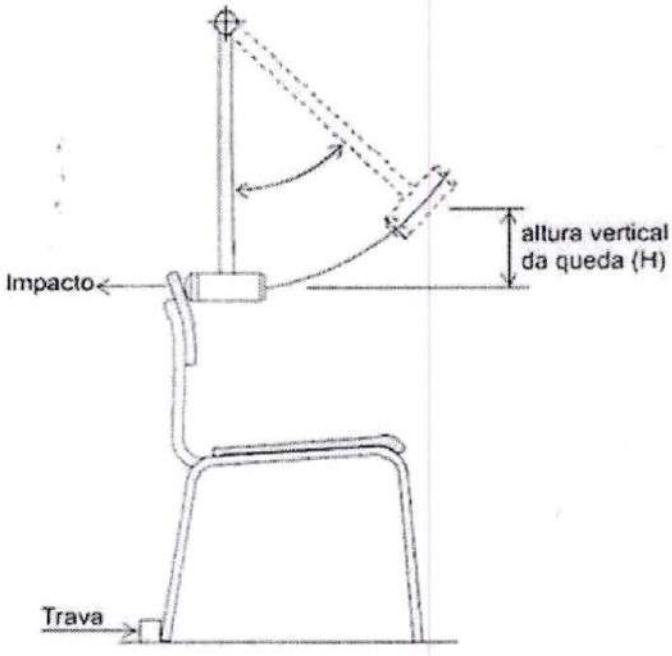
Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

3.34. Ensaio de impacto no encosto, conforme o subitem 6.4.6 da Norma NBR 14006:2008

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Rugosidade do piso	µm	1,1	0,8 a 2,0
Altura de impacto em relação ao ponto de impacto "H"	mm	463	462,5 a 463,5
Ângulo de inclinação do pêndulo	°	57	55 a 59
Número de impactos	vezes	10	10

Avaliação após a realização do ensaio conforme o subitem 4.4.2 da Norma NBR 14006	
Parâmetro	**Avaliação**
Qualquer fratura de qualquer membro, junta ou componente, incluindo suportes de assento	Conforme
Qualquer fratura ou rachadura nas paredes de qualquer parte estrutural	Conforme
Qualquer afrouxamento que não possa ser reapertado de ligações consideradas rígidas, quando verificadas com a aplicação de uma pressão manual em seus membros	Conforme
Qualquer deformação permanente em qualquer parte que possa afetar sua funcionalidade ou aparência	Conforme



Ensaio de impacto no encosto

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - Fls. nº 331

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

3.35. Ensaio das ponteiras dos pés da cadeira, conforme o subitem 6.4.7 da Norma NBR 14006:2008

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Rugosidade do piso	µm	2,0	0,8 a 2,0
Massa	kg	10	9,95 a 10,05
Percurso	m	1	1
Número de ciclos	vezes	20 000	20 000
Frequência de ciclos	ciclos / minuto	10	5 a 10

Avaliação após a realização do ensaio conforme o subitem 4.4.2 da Norma NBR 14006	
Parâmetro	**Avaliação**
Qualquer fratura de qualquer membro, junta ou componente, incluindo suportes de assento	Conforme
Qualquer fratura ou rachadura nas paredes de qualquer parte estrutural	Conforme
Qualquer afrouxamento que não possa ser reapertado de ligações consideradas rígidas, quando verificadas com a aplicação de uma pressão manual em seus membros	Conforme
Qualquer deformação permanente em qualquer parte que possa afetar sua funcionalidade ou aparência	Conforme

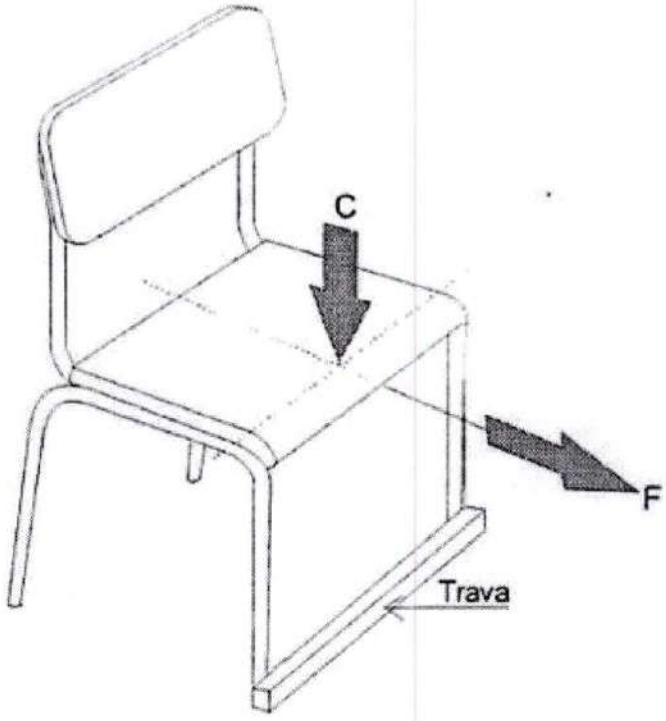
Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL - Fls. nº 334
RUBRICA

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

3.36. Ensaio de estabilidade frontal, conforme o subitem 6.4.8.3 da Norma NBR 14006:2008

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Força vertical no assento "C"	N	600	600
Força horizontal "F"	N	20	20
Tempo de aplicação da força horizontal "F"	s	5	5 Mínimo
Ocorrências	--	A cadeira não tombou	A cadeira não deve tombar



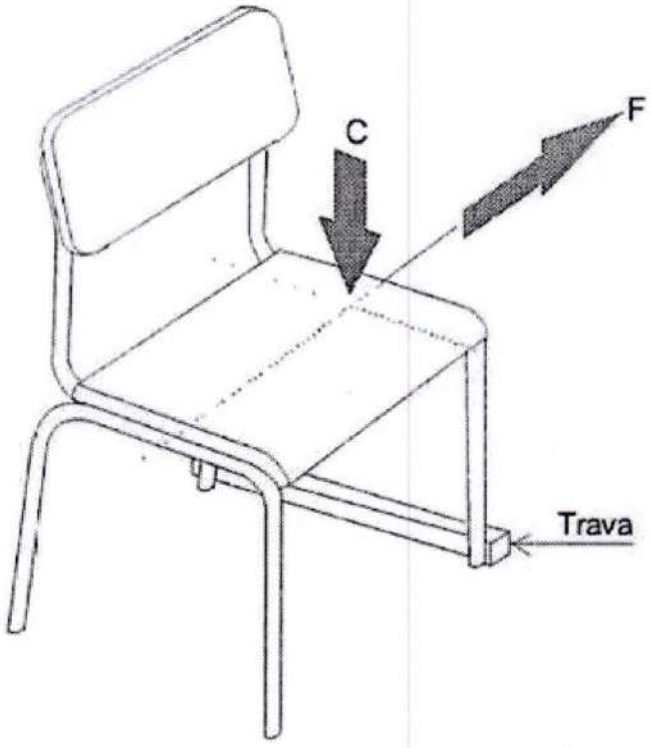
Ensaio de estabilidade frontal

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

3.37. Ensaio de estabilidade lateral, conforme o subitem 6.4.8.3 da Norma NBR 14006:2008

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Força vertical no assento "C"	N	600	600
Força horizontal "F"	N	20	20
Tempo de aplicação da força horizontal "F"	s	5	5 Mínimo
Ocorrências	--	A cadeira não tombou	A cadeira não deve tombar



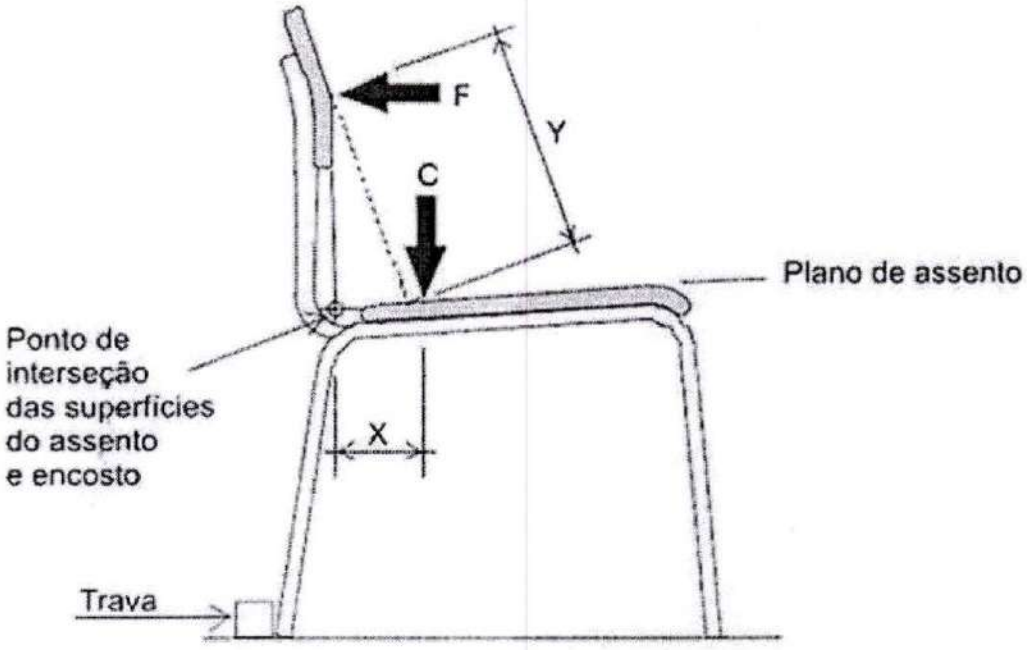
Ensaio de estabilidade lateral

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

3.38. Ensaio de estabilidade para trás, conforme o subitem 6.4.8.4 da Norma NBR 14006:2008

Parâmetro	Unidade	Obtido	Especificado
Distância "X" para aplicação da força "C"	mm	175	175
Força vertical no assento "C"	N	600	600
Distância "Y" para aplicação da força "F"	mm	300	300
Força horizontal "F"	N	180	180
Ocorrências	--	A cadeira não tombou	A cadeira não deve tombar



Ensaio de estabilidade para trás da cadeira

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

3.39. Ensaio para verificação da marcação e informação, conforme o subitem 7 da Norma NBR 14006:20008

Mesa	
Especificado	**Obtido**
A cadeira e mesa do conjunto aluno devem conter a identificação do fabricante e validade da garantia (mês e ano)	Conforme
A cadeira e mesa do conjunto aluno devem conter a identificação do tamanho pelo número e/ou pela cor correspondente	Conforme
A cadeira e mesa do conjunto aluno devem conter a identificação por faixa de estatura do usuário correspondente ao tamanho do conjunto	Conforme
As identificações devem ser apresentadas de forma indelével	Conforme
As identificações do fabricante, tamanho e faixa de estatura devem estar em local externo e visível à distância	Conforme
Cada conjunto deve ser acompanhado de manual de instruções contendo informação sobre o "uso, manutenção e limpeza"	Conforme

Cadeira	
Especificado	**Obtido**
A cadeira e mesa do conjunto aluno devem conter a identificação do fabricante e validade da garantia (mês e ano)	Conforme
A cadeira e mesa do conjunto aluno devem conter a identificação do tamanho pelo número e/ou pela cor correspondente	Conforme
A cadeira e mesa do conjunto aluno devem conter a identificação por faixa de estatura do usuário correspondente ao tamanho do conjunto	Conforme
As identificações devem ser apresentadas de forma indelével	Conforme
As identificações do fabricante, tamanho e faixa de estatura devem estar em local externo e visível à distância	Conforme
Cada conjunto deve ser acompanhado de manual de instruções contendo informação sobre o "uso, manutenção e limpeza"	Conforme

4. DATA DOS ENSAIOS

Ensaios realizados em 20/10/2020 a 26/11/2020.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL - Fls. nº 336 RUBRICA

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

5. AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

Regra de Decisão
A avaliação da conformidade é baseada nos critérios das especificações e/ou normas, não considerando a estimativa de incerteza de medição associada aos resultados.

Ensaio	Item da Norma NBR14006:2008	Conclusão
Verificação das deformações de moldagem	4.1.3.2	Não aplicável
Verificação dos requisitos do aço	4.1.4	--
Verificação dos requisitos dimensionais	4.2	Atende
Verificação do acabamento uniforme e defeitos	4.3.1	Atende
Verificação dos elementos removíveis sem utilização de ferramentas	4.3.2	Atende
Verificação das saliências, reentrâncias ou perfurações que apresentem características cortantes	4.3.3	Atende
Verificação das saliências perfurantes	4.3.4	Atende
Verificação dos respingos provenientes de solda na estrutura metálica	4.3.5	Atende
Verificação dos fechamentos dos tubos	4.3.6	Atende
Verificação dos vãos nas partes acessíveis ao usuário	4.3.7	Atende
Verificação dos furos acessíveis ao usuário	4.3.8	Atende
Rugosidade	4.3.9	Atende
Verificação do nivelamento dos pés da mesa e da cadeira sob aplicação de carga	4.3.10	Atende

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 337
RUBRICA

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

Ensaio	Item da Norma NBR 14006:2008	Conclusão
Resistência à luz ultravioleta	4.3.11	Atende
Verificação do brilho da superfície do tampo da mesa	4.3.12 (a)	Atende
Verificação da dureza da superfície do tampo da mesa	4.3.12 (b)	Atende
Verificação da resistência impacto da superfície do tampo da mesa	4.3.12 (c)	Atende
Resistência à abrasão da superfície do tampo da mesa	4.3.12 (d)	Atende
Resistência à manchas da superfície do tampo	4.3.12 (f)	Atende
Resistência à corrosão em câmara de névoa salina	4.3.13.1	Atende
Determinação da espessura da tinta	4.3.13.2	Atende
Aderência da tinta	4.3.13.3	Atende
Carga estática vertical da mesa	6.3.1	Atende
Sustentação da carga da mesa	6.3.2	Atende
Carga estática horizontal na mesa	6.3.3	Atende
Impacto vertical da mesa	6.3.4	Atende
Fadiga horizontal da mesa	6.3.5	Atende
Tombamento da mesa	6.3.6	Atende
Estabilidade da mesa	6.3.7	Atende
Carga estática no assento	6.4.1	Atende
Carga estática no encosto	6.4.2	Atende
Fadiga no assento	6.4.3	Atende

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

Ensaio	Item da Norma NBR 14006:2008	Conclusão
Fadiga no encosto	6.4.4	Atende
Impacto no assento	6.4.5	Atende
Impacto no encosto	6.4.6	Atende
Ponteira dos pés da cadeira	6.4.7	Atende
Estabilidade frontal e lateral	6.4.8.3	Atende
Estabilidade para trás	6.4.8.4	Atende
Verificação da marcação e informação	7	Atende

São Paulo, 27 de novembro de 2020.

L. A. FALCÃO BAUER LTDA
Centro Tecnológico de Controle da Qualidade

BRUNO

BRUNO GIOVANNELLI
Gerente de Laboratório

KPO

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 339
RUBRICA

FNDE

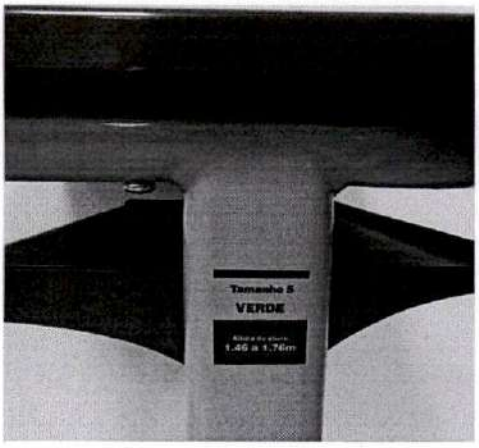
PE nº 10/2017 - Mobiliário Escolar

Item 12 – CJA 05 (Modelo 2 - ABS)

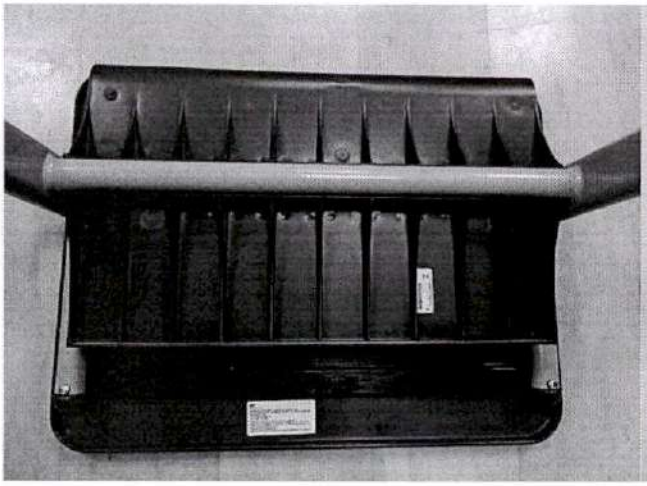
Valor registrado: **R$ 295,10 (cada conjunto) – vigência: 05/01/2019**

Empresa registrada (fornecedor): **Maqmóveis Indústria e Comércio de Móveis LTDA CNPJ n.º: 54.826.367/0005-11**

CJA-05 – Conjunto para aluno tamanho 5, sendo a altura do aluno compreendida entre 1,46 e 1,76 m (Conjunto "Verde"), conforme gravação impressa por tampografia na estrutura da mesa e no encosto da cadeira:



OBS: neste Modelo 2 o tampo da mesa é constituído em ABS ("plástico"):



Conjunto composto de:

a) **1 (uma) mesa** 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.

OBS: *as imagens apresentadas neste documento correspondem ao(s) protótipo(s) apresentado(s) pelo fornecedor para fins de habilitação durante o pregão eletrônico. Os produtos entregues às Entidades Contratantes devem corresponder fielmente ao(s) protótipo(s) aprovado(s) pelo FNDE.*

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 340
RUBRICA

FNDE

PE nº 10/2017 - Mobiliário Escolar

Item 12 – CJA 05 (Modelo 2 - ABS)

Valor registrado: **R$ 295,10 (cada conjunto) – vigência: 05/01/2019**

Empresa registrada (fornecedor): **Maqmóveis Indústria e Comércio de Móveis LTDA CNPJ n.º: 54.826.367/0005-11**

b) **1 (uma) cadeira** empilhável, com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.

Embalagem externa (Volume):

- Cada **volume** é composto de 2 conjuntos (**duas mesas** acopladas uma à outra **e duas cadeiras** amarradas uma à outra) e envolto em filme termoencolhível resistente o suficiente para evitar o rompimento da embalagem, proteger contra poeira e umidade, e garantir a integridade física do mobiliário durante o manuseio, transporte e estocagem:

OBS: *as imagens apresentadas neste documento correspondem ao(s) protótipo(s) apresentado(s) pelo fornecedor para fins de habilitação durante o pregão eletrônico. Os produtos entregues às Entidades Contratantes devem corresponder fielmente ao(s) protótipo(s) aprovado(s) pelo FNDE.*

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 341
RUBRICA

FNDE

PE nº 10/2017 - Mobiliário Escolar

Item 12 – CJA 05 (Modelo 2 - ABS)

Valor registrado: **R$ 295,10 (cada conjunto) – vigência: 05/01/2019**

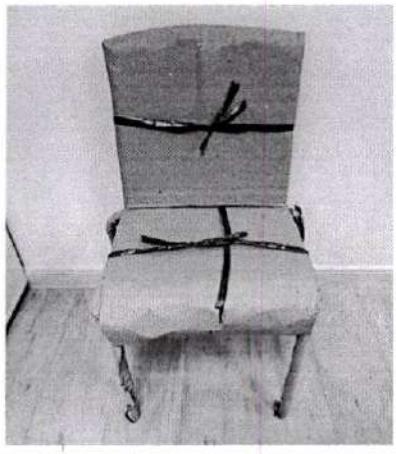
Empresa registrada (fornecedor): **Maqmóveis Indústria e Comércio de Móveis LTDA CNPJ n.º: 54.826.367/0005-11**

Embalagem individual da mesa:

- cada tampo deve estar recoberto com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fitilho de polipropileno;
- os pés devem estar protegidos com papel crepe sem goma, ou com tubetes de espuma:

Embalagem individual da cadeira:

- cada cadeira deve estar embalada individualmente, recobrindo assento e encosto com papelão ondulado, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido, de gramatura adequada às características do produto;
- os pés da cadeira devem estar protegidos com papel crepe sem goma, ou com tubetes de espuma:



OBS: *as imagens apresentadas neste documento correspondem ao(s) protótipo(s) apresentado(s) pelo fornecedor para fins de habilitação durante o pregão eletrônico. Os produtos entregues às Entidades Contratantes devem corresponder fielmente ao(s) protótipo(s) aprovado(s) pelo FNDE.*

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL
Fls. nº 342
RUBRICA

FNDE

PE nº 10/2017 - Mobiliário Escolar

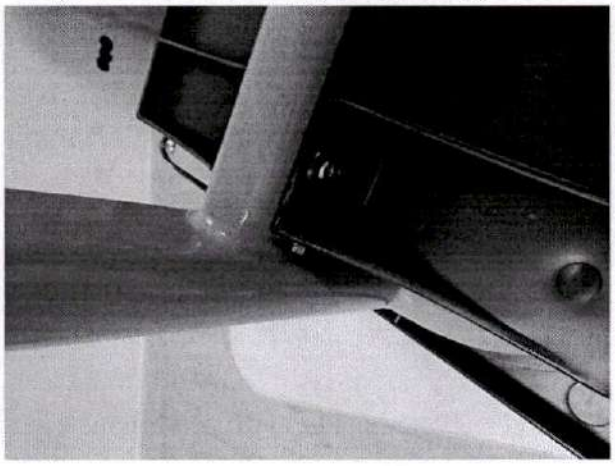
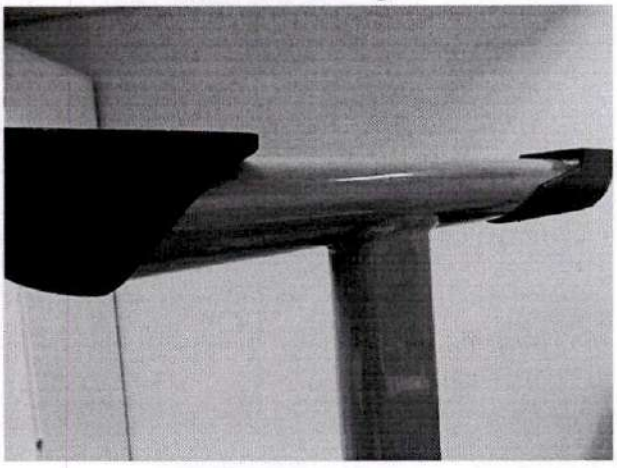
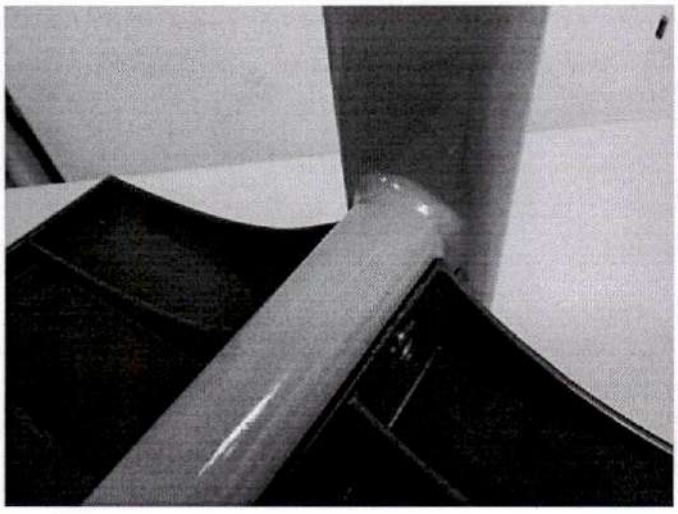
Item 12 – CJA 05 (Modelo 2 - ABS)

Valor registrado: **R$ 295,10 (cada conjunto) – vigência: 05/01/2019**

Empresa registrada (fornecedor): **Maqmóveis Indústria e Comércio de Móveis LTDA CNPJ n.º: 54.826.367/0005-11**

Estrutura metálica (mesa e cadeira):

- **MESA**: montantes verticais, pés e travessas confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura;
- **CADEIRA**: estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura;
- **PINTURA**: em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA; tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas;
- **SOLDAS**: com superfície lisa e homogênea, sem pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias; todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união; sem respingos, irregularidades de solda, e rebarbas; juntas soldadas esmerilhadas e cantos agudos arredondados.

OBS: *as imagens apresentadas neste documento correspondem ao(s) protótipo(s) apresentado(s) pelo fornecedor para fins de habilitação durante o pregão eletrônico. Os produtos entregues às Entidades Contratantes devem corresponder fielmente ao(s) protótipo(s) aprovado(s) pelo FNDE.*

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 343
RUBRICA

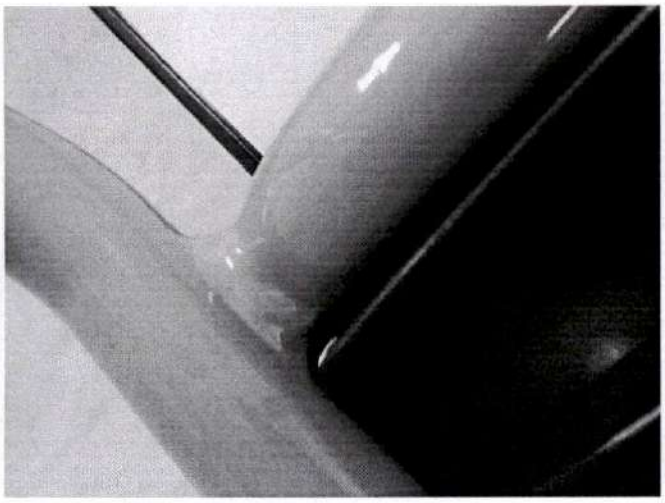
FNDE

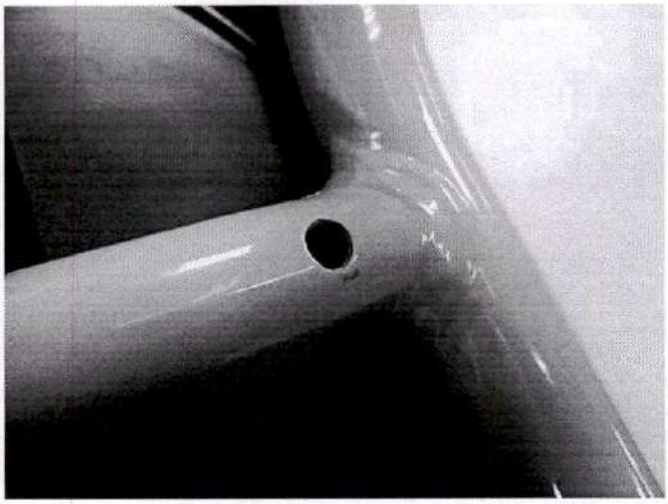
PE nº 10/2017 - Mobiliário Escolar

Item 12 – CJA 05 (Modelo 2 - ABS)

Valor registrado: **R$ 295,10 (cada conjunto) – vigência: 05/01/2019**

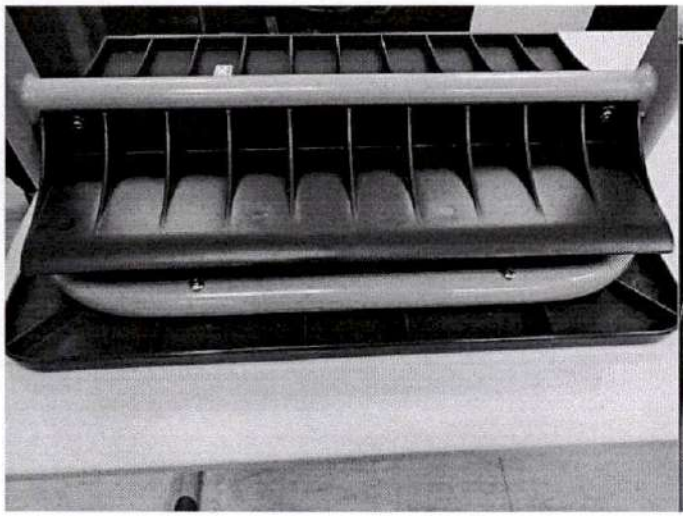
Empresa registrada (fornecedor): **Maqmóveis Indústria e Comércio de Móveis LTDA CNPJ n.º: 54.826.367/0005-11**





Porta livros (mesa):

- de plástico, na cor cinza, fixado na estrutura metálica, abaixo do tampo da mesa;
- MARCA: **ZURICH e MASTICMOL**
- MODELO: **FDE/FNDE**



Ponteiras e sapatas (mesa e cadeira):

- em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE;
- fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor;
- MARCA: **ZURICH e MASTICMOL**

OBS: *as imagens apresentadas neste documento correspondem ao(s) protótipo(s) apresentado(s) pelo fornecedor para fins de habilitação durante o pregão eletrônico. Os produtos entregues às Entidades Contratantes devem corresponder fielmente ao(s) protótipo(s) aprovado(s) pelo FNDE.*

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 344
RUBRICA

FNDE

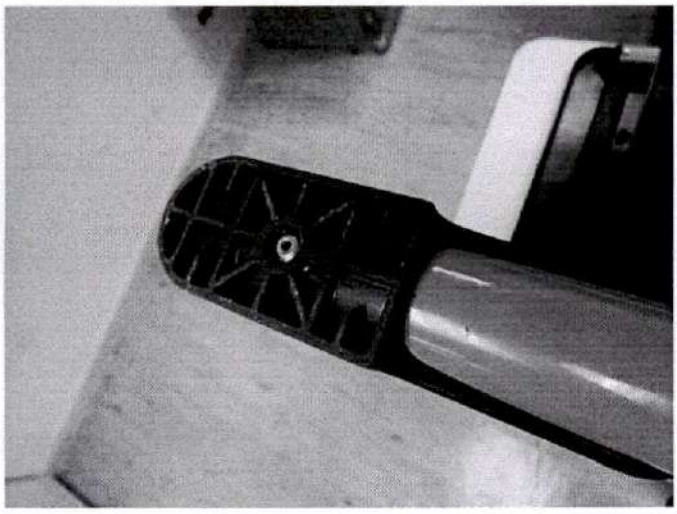
PE nº 10/2017 - Mobiliário Escolar

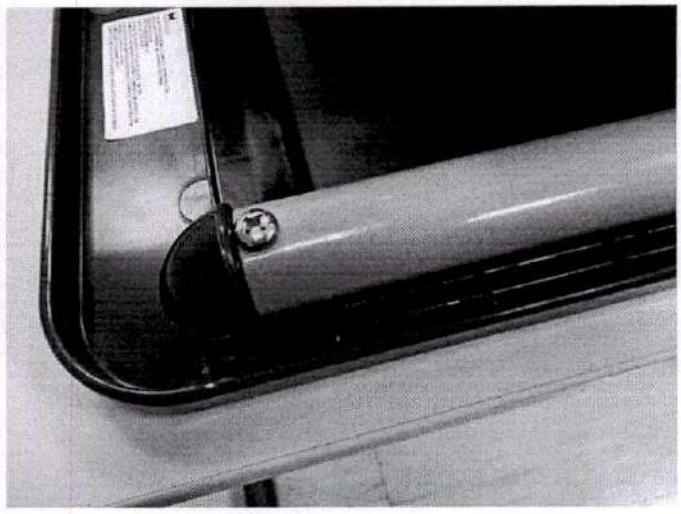
Item 12 – CJA 05 (Modelo 2 - ABS)

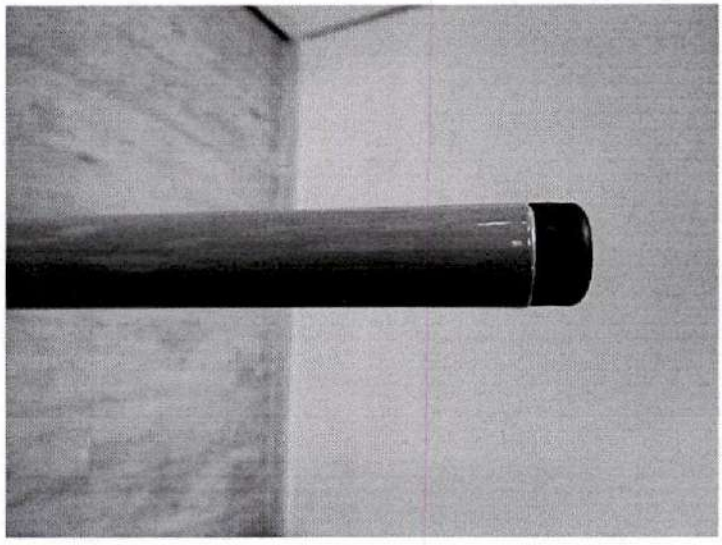
Valor registrado: **R$ 295,10 (cada conjunto) – vigência: 05/01/2019**

Empresa registrada (fornecedor): **Maqmóveis Indústria e Comércio de Móveis LTDA CNPJ n.º: 54.826.367/0005-11**

- MODELO: **FDE/FNDE**







Assento e encosto (cadeira):

- em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE;
- fixadas à estrutura através de rebites de "repuxo" (6 rebites no assento e 4 no encosto);
- MARCA: **ZURICH e MASTICMOL**
- MODELO: **FDE/FNDE**

OBS: *as imagens apresentadas neste documento correspondem ao(s) protótipo(s) apresentado(s) pelo fornecedor para fins de habilitação durante o pregão eletrônico. Os produtos entregues às Entidades Contratantes devem corresponder fielmente ao(s) protótipo(s) aprovado(s) pelo FNDE.*

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 345
RUBRICA

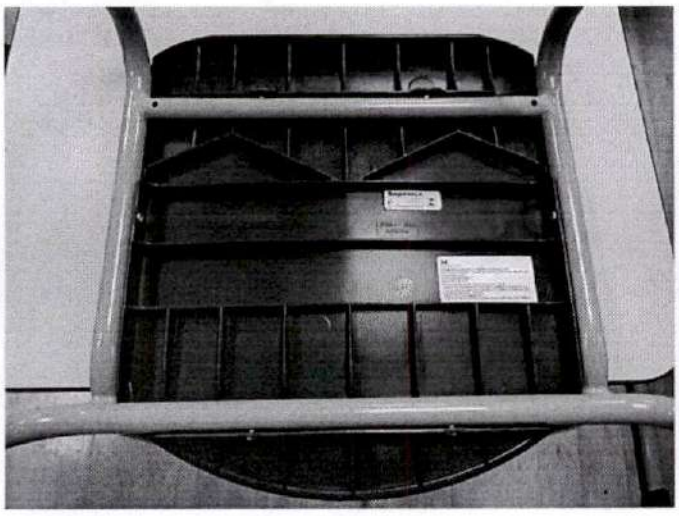
FNDE

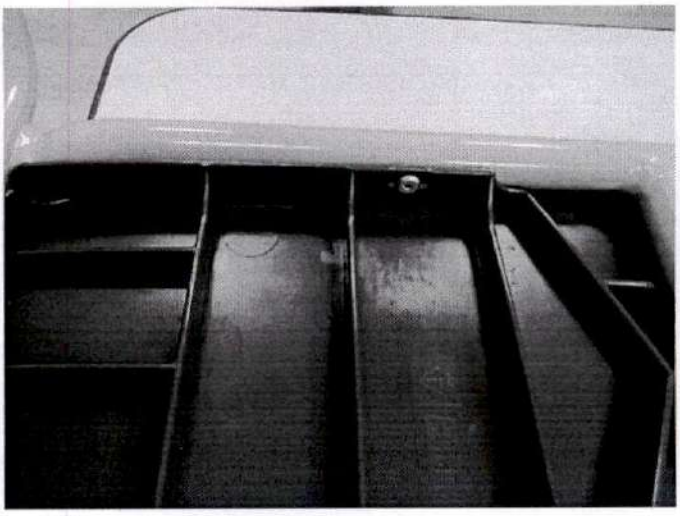
PE nº 10/2017 - Mobiliário Escolar

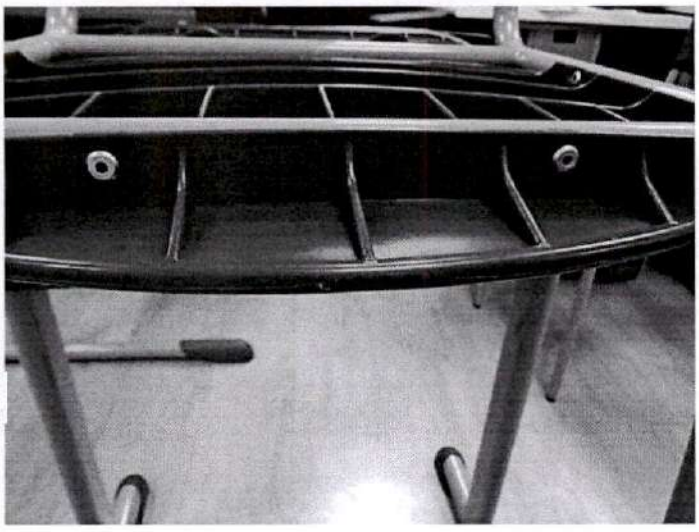
Item 12 – CJA 05 (Modelo 2 - ABS)

Valor registrado: **R$ 295,10 (cada conjunto) – vigência: 05/01/2019**

Empresa registrada (fornecedor): **Maqmóveis Indústria e Comércio de Móveis LTDA CNPJ n.º: 54.826.367/0005-11**







Identificação do fornecedor/fabricante:

- etiqueta colada na superfície inferior do tampo da mesa e do assento da cadeira;
- etiqueta autoadesiva com informações impressas de forma permanente.

OBS: *as imagens apresentadas neste documento correspondem ao(s) protótipo(s) apresentado(s) pelo fornecedor para fins de habilitação durante o pregão eletrônico. Os produtos entregues às Entidades Contratantes devem corresponder fielmente ao(s) protótipo(s) aprovado(s) pelo FNDE.*

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 346
RUBRICA

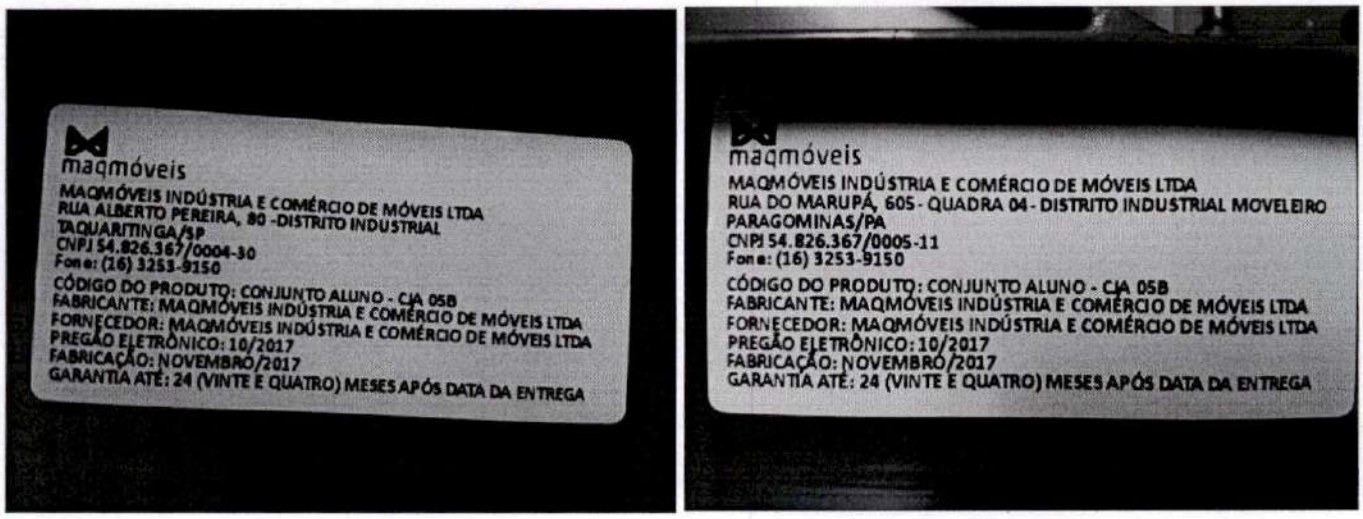
FNDE

PE nº 10/2017 - Mobiliário Escolar

Item 12 – CJA 05 (Modelo 2 - ABS)

Valor registrado: **R$ 295,10 (cada conjunto) – vigência: 05/01/2019**

Empresa registrada (fornecedor): **Maqmóveis Indústria e Comércio de Móveis LTDA CNPJ n.º: 54.826.367/0005-11**



OBS: o lote de fornecimento também deve ser indicado na etiqueta, e essa deve estar bem colada!

Selo do INMETRO:

- colado na superfície inferior do porta livros da mesa e do assento da cadeira;
- Registro INMETRO n.º 533/2017:

Características adicionais:

- **Garantia**: de 24 meses, contra defeitos de fabricação, contados a partir da data de entrega do mobiliário;
- **Certificação**: produto certificado conforme Portaria INMETRO n.º 105/2012;

OBS: *as imagens apresentadas neste documento correspondem ao(s) protótipo(s) apresentado(s) pelo fornecedor para fins de habilitação durante o pregão eletrônico. Os produtos entregues às Entidades Contratantes devem corresponder fielmente ao(s) protótipo(s) aprovado(s) pelo FNDE.*

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 347
RUBRICA

FNDE

PE nº 10/2017 - Mobiliário Escolar

Item 12 – CJA 05 (Modelo 2 - ABS)

Valor registrado: **R$ 295,10 (cada conjunto) – vigência: 05/01/2019**

Empresa registrada (fornecedor): **Maqmóveis Indústria e Comércio de Móveis LTDA CNPJ n.º: 54.826.367/0005-11**

- **Certificado de Conformidade**: 011.2015.CJA.02 – Exata Certificadora;
- **Relatório de Avaliação de Protótipo**: Relatório nº AG 240/17.LAU, de 22/11/2017, Exata Certificadora;
- **Relatório de análise da colagem do lamaninado ao tampo injetado em ABS**: MOV/L-018.805/17, de 20/11/2017 - Falcão Bauer;
- **Manual de uso e conservação**: entregue dentro de um envelope, fixado com fita adesiva do lado externo da embalagem, na parte superior do tampo da mesa; deve estar fixado em cada volume (2 mesas e 2 cadeiras); papel reciclado, em formato 210mm x 297mm (A4), de gramatura mínima 75g/m^2, frente e verso.

Saiba mais:

- Para conhecimento de todas as especificações técnicas do produto detalhadamente, consulte o Caderno de Informações Técnicas – CIT, disponível na página do Pregão Eletrônico n.º 10/2017, no Portal do FNDE – Compras Governamentais, na seção "Outros arquivos": http://www.fnde.gov.br/acoes/compras-governamentais/compras-nacionais/produtos/itemlist/category/569-mobili%C3%A1rio-escolar

OBS: *as imagens apresentadas neste documento correspondem ao(s) protótipo(s) apresentado(s) pelo fornecedor para fins de habilitação durante o pregão eletrônico. Os produtos entregues às Entidades Contratantes devem corresponder fielmente ao(s) protótipo(s) aprovado(s) pelo FNDE.*

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

RELATÓRIO DE ENSAIO

MÓVEIS ESCOLARES

INTERESSADO: **INSTITUTO NACIONAL DA QUALIDADE E SOLUÇÕES TECNOLOGICAS S/S LTDA**
Rua Barão do Triunfo, 520, Conj. 132 – Brooklin Paulista
04602-002 – São Paulo - SP

FABRICANTE: **J.P. COMERCIO DE MOVEIS EIRELI**
R. Distrito Industrial, S/N, quadra: E Setor T Lote 02; Anexo 2 Sala A;
Distrito Industrial
67035-330 – Ananindeua - PA
A/C: Renato Rodrigues de Souza
Telefone: (11) 3294-0044
E-mail: tecnico3@isopoint.net
Ref.: (PJ100-053536)

1. IDENTIFICAÇÃO DA(S) AMOSTRA(S)

2 (duas) amostras identificadas pelo interessado como:

Produto	Evento	RAU	Processo Nº
Conjunto Aluno ABS - CJA-05B	Certificação	-	CP.2020.00332

Materiais recebidos no laboratório em 16/10/2020, liberados para ensaio em 20/10/2020.

FOTOS DAS AMOSTRAS ENSAIADAS

Foto 1 – Mesa

Foto 2 - Cadeira

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

2. MÉTODOS / ESPECIFICAÇÕES

NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e Mesas para conjunto aluno individual

3. RESULTADOS OBTIDOS

Ensaio de verificações dos requisitos dimensionais conforme o subitem 4.2 da Norma NBR 14006:2008

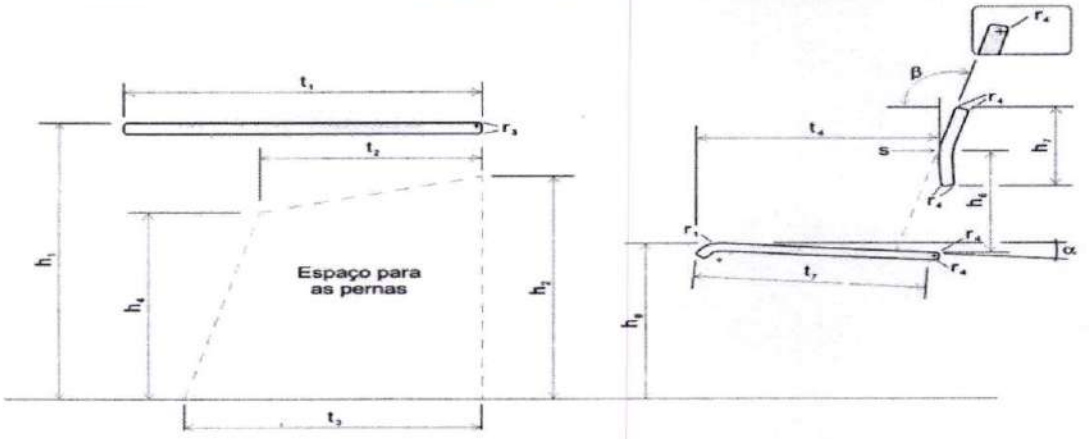
Mesa				
Parâmetro	**Unidade**	**Obtido**	**U**	**Especificado**
Largura do tampo (b_1)	mm	608	± 0,01	600 Mínimo
Largura do espaço para as pernas (b_2)	mm	Conforme	--	500 Mínimo
Altura do tampo (h_1)	mm	718	± 1,1	700 a 720
Altura para movimentação das coxas (h_2)	mm	Conforme	--	610 Mínimo
Altura para movimentação dos joelhos (h_4)	mm	Conforme	--	520 Mínimo
Profundidade do tampo (t_1)	mm	466	± 0,01	450/500 Mínimo
Profundidade do espaço para as pernas (t_2)	mm	Confo6me	--	400 Mínimo
Profundidade para movimentação das pernas (t_3)	mm	Conforme	--	500 Mínimo
Raio da borda de contato com o usuário (r_3)	mm	Conforme	--	2,5 Mínimo
Raio das arestas e quinas (r_4)	mm	Conforme	--	1 Mínimo
Raio de curvatura dos cantos (r_5)	mm	Conforme	--	20 Mínimo

Cadeira				
Parâmetro	**Unidade**	**Obtido**	**U**	**Especificado**
Largura do assento (b_3)	mm	398	± 0,01	390 Mínimo
Largura do encosto (b_4)	mm	395	± 0,01	350 Mínimo
Altura do assento (h_8)	mm	425	± 1,10	420 a 440
Extensão vertical do encosto (h_7)	mm	172	± 0,01	150 Mínimo
Raio da aba frontal do assento (r_1)	mm	Conforme	--	30 a 90
Raio de curvatura da parte interna do encosto (r_2)	mm	Conforme	--	400 a 900
Profundidade útil do assento (t_4)	mm	373	± 1,10	360 a 400
Profundidade da superfície do assento (t_7)	mm	387	± 1,10	373 Mínimo
Altura do ponto "S" (h_6)	mm	210	± 0,2	190 a 220
Raio das arestas e quinas (r_4)	mm	Conforme	--	1 Mínimo
Raio de curvatura dos cantos (r_5)	mm	Conforme	--	20 Mínimo
Ângulo de inclinação do encosto (β)	°	104	± 0,1	95 a 110
Inclinação do assento (A)	°	-3	± 0,1	-5 a -2

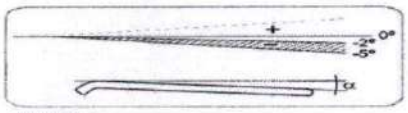
Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

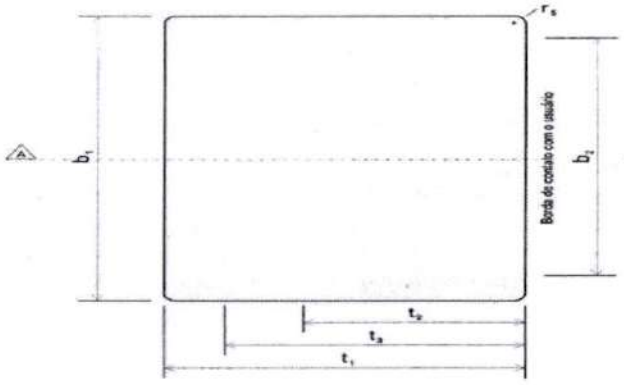
Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

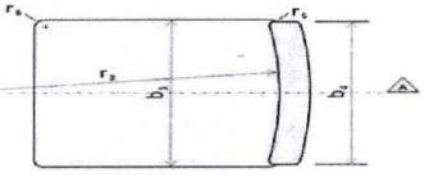
DESENHOS ILUSTRATIVOS EXTRAÍDOS DA NORMA NBR 14006:2008

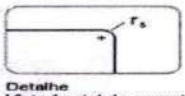


CORTE AA

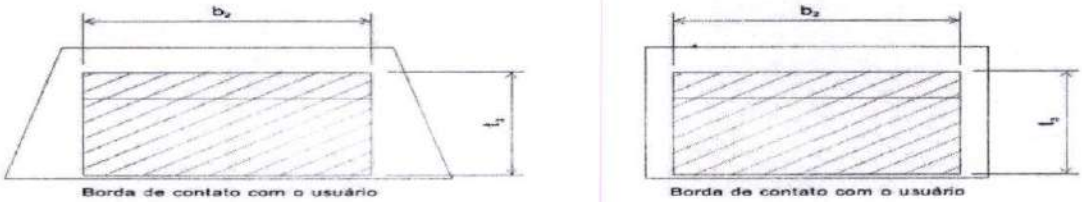








VISTA SUPERIOR



Vista Superior

Perspectiva

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

4. DATA DO ENSAIO

Ensaio realizado em 27/11/2020

5. AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

Regra de Decisão

A avaliação da conformidade é baseada nos critérios das especificações e/ou normas, não considerando a estimativa de incerteza de medição associada aos resultados.

Ensaio	Item da Norma NBR14006:2008	Conclusão
Verificação dos requisitos dimensionais	4.2	Atende

São Paulo, 27 de novembro de 2020.

L. A. FALCÃO BAUER LTDA
Centro Tecnológico de Controle da Qualidade

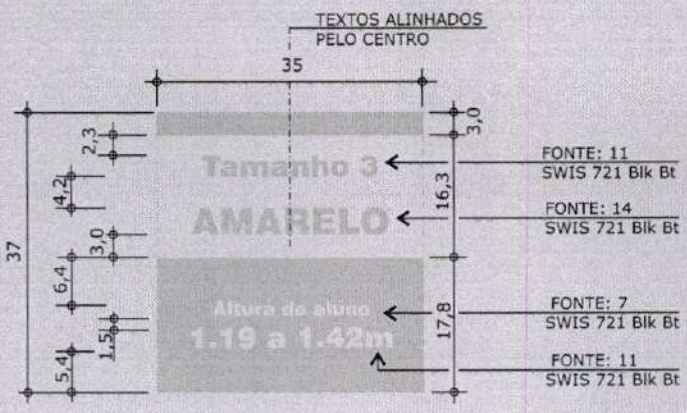
BRUNO GIOVANNELLI
Gerente de Laboratório

KPO

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 334
RUBRICA
Mobiliário

DETALHE 10 - IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL

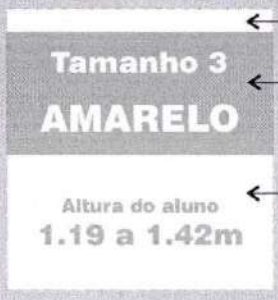


IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL
ESC. 1:1

CJA-03

PÁGINA	**29/29**
REVISÃO	**8**
DATA	**11/08/14**

IMPRESSÃO EM BRANCO
SOBRE FUNDO AMARELO

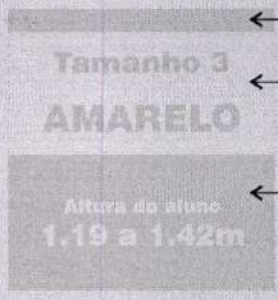


IMPRESSÃO EM BRANCO

FUNDO AMARELO (ENCOSTO EM LAMINADO DE ALTA PRESSÃO OU EM POLIPROPILENO)

IMPRESSÃO EM BRANCO

IMPRESSÃO EM AMARELO
SOBRE FUNDO CINZA

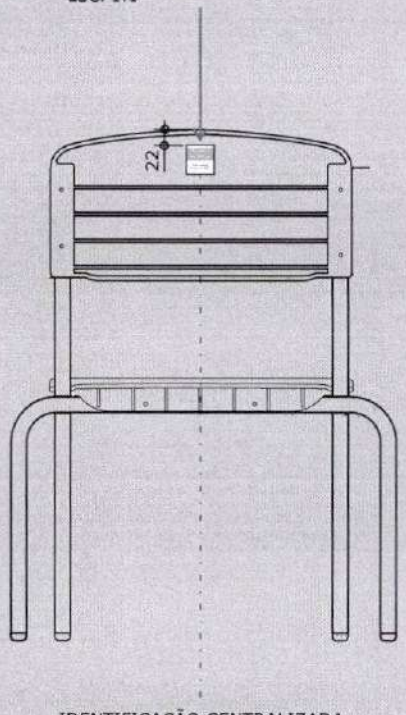


IMPRESSÃO EM AMARELO PANTONE 1235 C

FUNDO CINZA (ESTRUTURA DA MESA)

IMPRESSÃO EM AMARELO PANTONE 1235 C

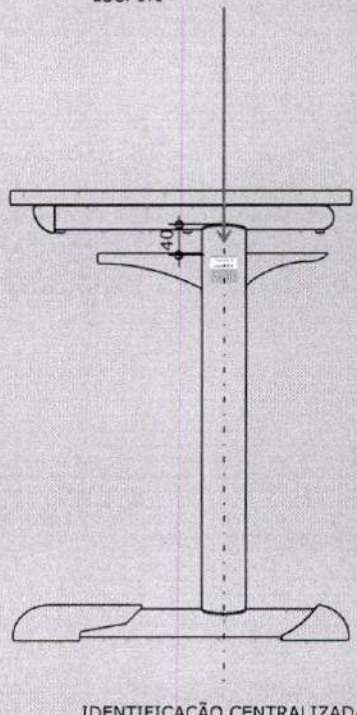
APLICAÇÃO NO ENCOSTO
ESC. 1:1



IDENTIFICAÇÃO CENTRALIZADA
EM RELAÇÃO AO ENCOSTO

APLICAÇÃO DA IDENTIFICAÇÃO
VISTA POSTERIOR DA CADEIRA
ESC. 1:10

APLICAÇÃO NA ESTRUTURA DA MESA
ESC. 1:1



IDENTIFICAÇÃO CENTRALIZADA
EM RELAÇÃO AO TUBO

APLICAÇÃO DA IDENTIFICAÇÃO
VISTA LATERAL DIREITA DA MESA
ESC. 1:10

DISCRIMINAÇÃO

Conjunto para aluno tamanho 3
(CADEIRA)

Modelo FDE *

ALTURA DO ALUNO
de 1,19m a 1,42m

medidas em milímetros

* Projeto FDE com cessão de uso ao FNDE conforme Acordo de Cooperação Técnica (D.O.U. 25/03/2009)

DETALHE 10 - IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL

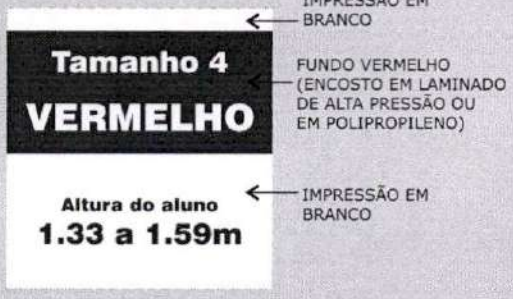
IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL
ESC. 1:1

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL - Mobiliário
Fls. nº 332
RUBRICA

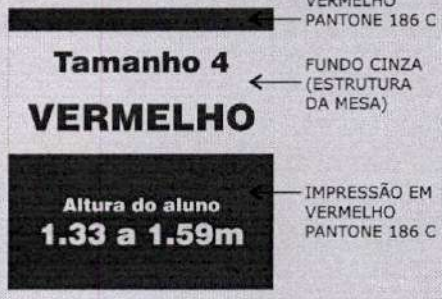
CJA-04

PÁGINA	**29/29**
REVISÃO	**8**
DATA	**11/08/14**

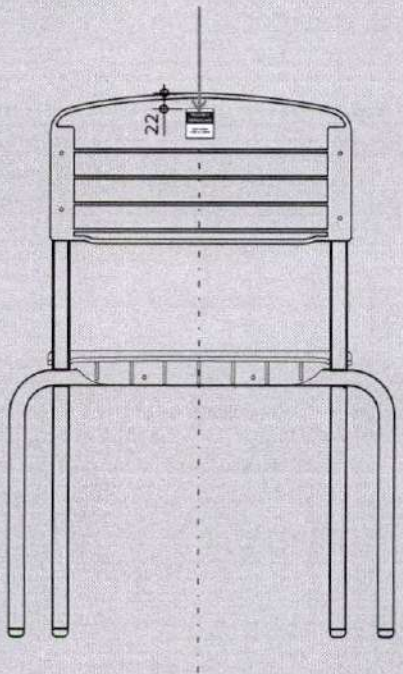
IMPRESSÃO EM BRANCO
SOBRE FUNDO VERMELHO



IMPRESSÃO EM VERMELHO
SOBRE FUNDO CINZA

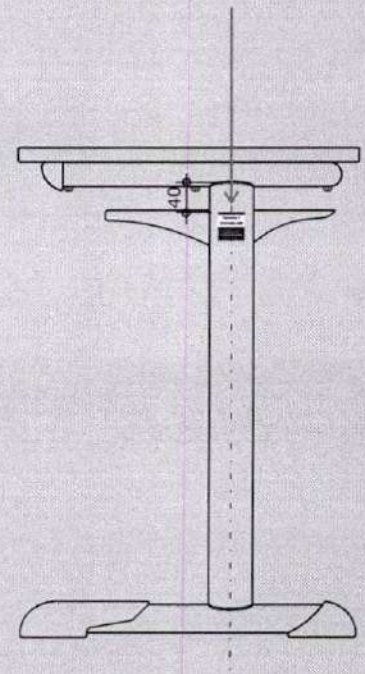


APLICAÇÃO NO ENCOSTO
ESC. 1:1



IDENTIFICAÇÃO CENTRALIZADA
EM RELAÇÃO AO ENCOSTO

APLICAÇÃO NA ESTRUTURA DA MESA
ESC. 1:1



IDENTIFICAÇÃO CENTRALIZADA
EM RELAÇÃO AO TUBO

APLICAÇÃO DA IDENTIFICAÇÃO
VISTA POSTERIOR DA CADEIRA
ESC. 1:10

APLICAÇÃO DA IDENTIFICAÇÃO
VISTA LATERAL DIREITA DA MESA
ESC. 1:10

DISCRIMINAÇÃO

Conjunto para aluno tamanho 4 (CADEIRA)

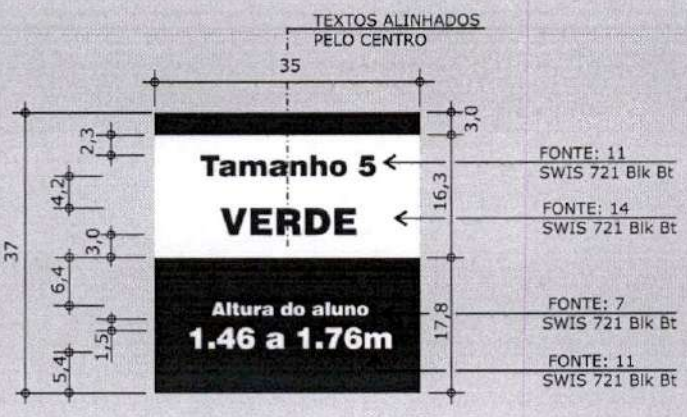
Modelo FDE *

ALTURA DO ALUNO
de 1,33m a 1,59m

medidas em milímetros

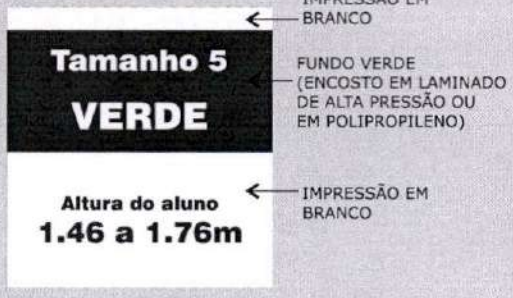
* Projeto FDE com cessão de uso ao FNDE conforme Acordo de Cooperação Técnica (D.O.U. 25/03/2009)

DETALHE 10 - IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL

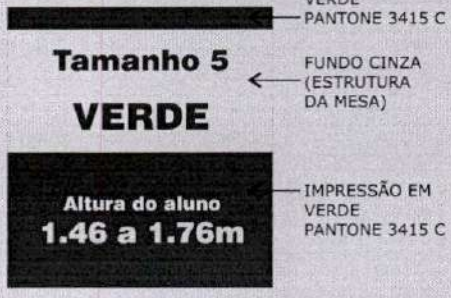


ETIQUETA - IDENTIFICAÇÃO DO PRADRÃO DIMENSIONAL
ESC. 1:1

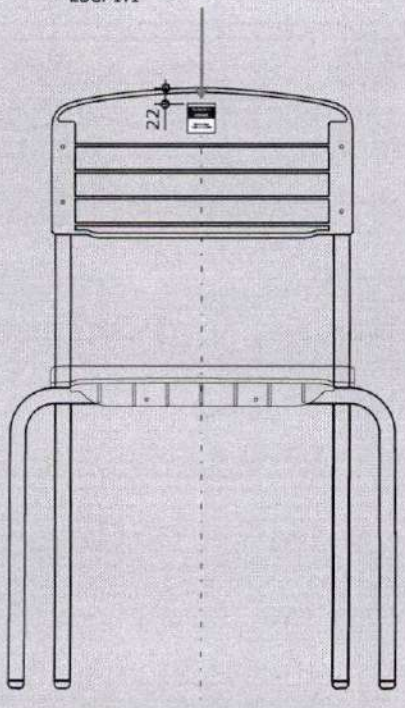
IMPRESSÃO EM BRANCO
SOBRE FUNDO VERDE



IMPRESSÃO EM VERDE
SOBRE FUNDO CINZA

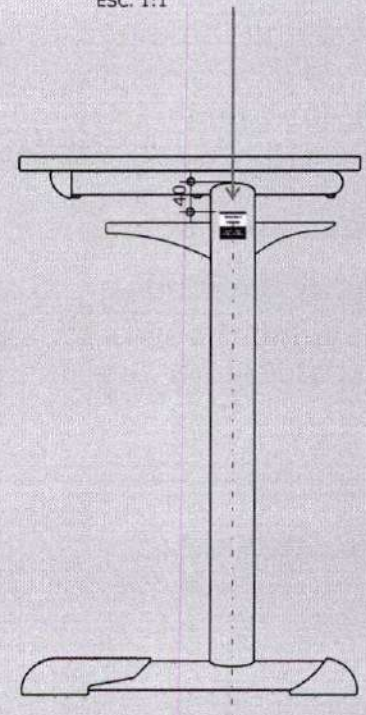


APLICAÇÃO NO ENCOSTO
ESC. 1:1



APLICAÇÃO CENTRALIZADA
EM RELAÇÃO AO ENCOSTO

APLICAÇÃO NA ESTRUTURA DA MESA
ESC. 1:1



APLICAÇÃO CENTRALIZADA
EM RELAÇÃO AO TUBO

APLICAÇÃO DA IDENTIFICAÇÃO
VISTA POSTERIOR DA CADEIRA
ESC. 1:10

APLICAÇÃO DA IDENTIFICAÇÃO
VISTA LATERAL DIREITA DA MESA
ESC. 1:10

medidas em milímetros

* Projeto FDE com cessão de uso ao FNDE conforme Acordo de Cooperação Técnica (D.O.U. 25/03/2009)

Mobiliário
CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 354
RUBRICA

CJA-05

PÁGINA	**29/29**
REVISÃO	**2**
DATA	**11/08/14**

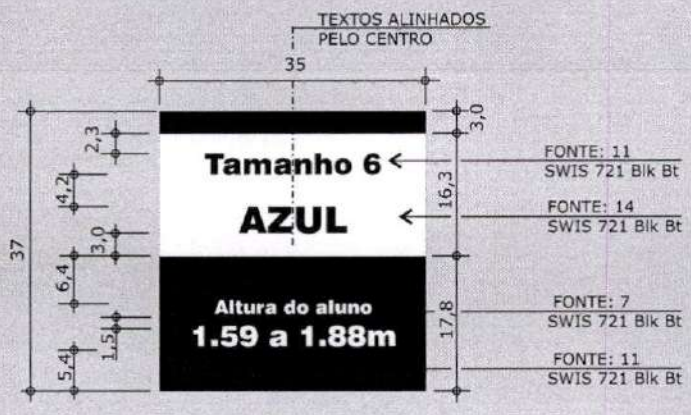
DISCRIMINAÇÃO

Conjunto para aluno tamanho 5 (CADEIRA)

Modelo FDE *

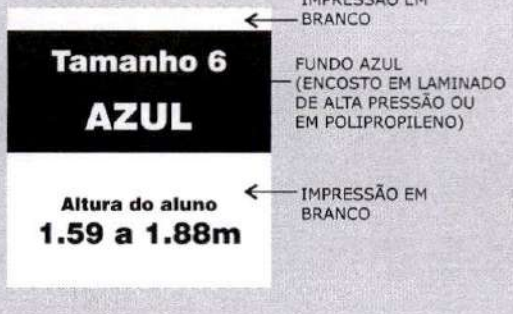
ALTURA DO ALUNO
de 1,46m a 1,76m

DETALHE 10 - IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL



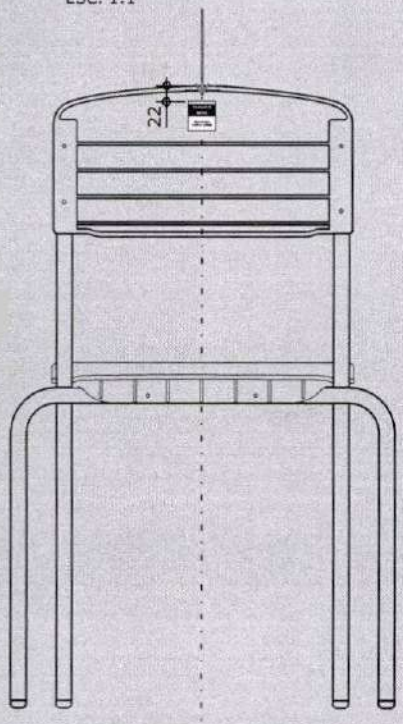
ETIQUETA - IDENTIFICAÇÃO DO PRADRÃO DIMENSIONAL
ESC. 1:1

IMPRESSÃO EM BRANCO
SOBRE FUNDO AZUL



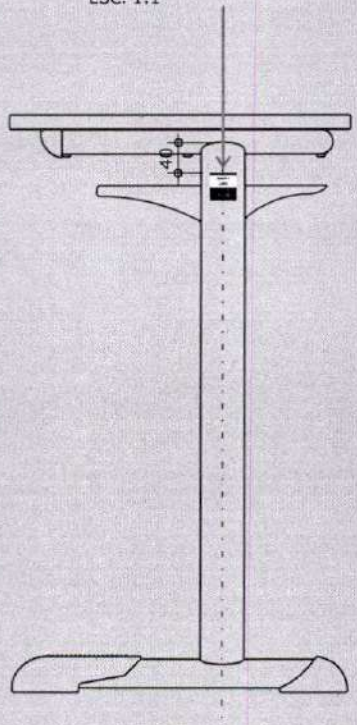
IMPRESSÃO EM AZUL
SOBRE FUNDO CINZA

APLICAÇÃO NO ENCOSTO
ESC. 1:1



IDENTIFICAÇÃO CENTRALIZADA
EM RELAÇÃO AO ENCOSTO

APLICAÇÃO NA ESTRUTURA DA MESA
ESC. 1:1



IDENTIFICAÇÃO CENTRALIZADA
EM RELAÇÃO AO TUBO

APLICAÇÃO DA IDENTIFICAÇÃO
VISTA POSTERIOR DA CADEIRA
ESC. 1:10

APLICAÇÃO DA IDENTIFICAÇÃO
VISTA LATERAL DIREITA DA MESA
ESC. 1:10

medidas em milímetros

* Projeto FDE com cessão de uso ao FNDE conforme Acordo de Cooperação Técnica (D.O.U. 25/03/2009)

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL - Mobiliário
Fls. nº 355
RUBRICA

CJA-06

PÁGINA	**29/29**
REVISÃO	**8**
DATA	**11/08/14**

DISCRIMINAÇÃO

Conjunto para aluno tamanho 6 (CADEIRA)

Modelo FDE *

ALTURA DO ALUNO
de 1,59m a 1,88m

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 0003.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

RELATÓRIO DE ENSAIO

ANÁLISES QUÍMICAS

INTERESSADO: **INSTITUTO NACIONAL DA QUALIDADE E DESENVOLVIMENTO SOCIAL - ISOPOINT**
R. Barão do Triunfo, 520, Conj. 132 – Brooklin Paulista
CEP: 04602-002 – São Paulo – SP

SOLICITANTE: **J.P. COMERCIO DE MOVEIS EIRELI**
R. DISTRITO INDUSTRIAL, SN; QUADRA: E, SETOR T LOTE: 02, ANEXO 2 SALA A – DISTRITO INDUSTRIAL
CEP: 067035-330 – ANANINDEUA – PA
Ref.: (PJ100-053536)

1. IDENTIFICAÇÃO DAS AMOSTRAS

02 (Duas) amostras de Corpos de Prova, identificadas pelo interessado como:

MODELO	EVENTO	LACRE
MESA CJA 06 B – TINTA MESA	Certificação	3518
CADEIRA CJA 06 B – TINTA CADEIRA		3523

Materiais recebidos e liberados para ensaio em: 13/11/2020.
Identificação Interna: L-0312235 e L-0312236.

2. MÉTODO / ESPECIFICAÇÕES

NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e Mesas para conjunto aluno individual.
NBR NM 300-3:2011 – Segurança de Brinquedos – Parte 3: Migração de Certos Elementos.
PE-QUI.080_1 – Migração de Metais em Matrizes Diversas.
Análise realizada com equipamento ICP/OES, sendo que os resultados se referem aos elementos na forma solúvel.

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensalada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

3. RESULTADOS OBTIDOS

3.1. Determinação de Migração de Metais Pesados

Tabela 1: L-0312235 – MESA CJA 06 B – TINTA MESA

Parâmetro	Unidade	Obtido	U	Especificação	Limite de quantificação
Antimônio (Sb)	mg/kg	0,417	0,007	60,000 Máximo	0,2000
Arsênio (As)	mg/kg	<0,500	--	25,000 Máximo	0,5000
Bário (Ba)	mg/kg	276,852	4,706	1000,000 Máximo	0,1750
Cádmio (Cd)	mg/kg	<0,175	--	75,000 Máximo	0,1750
Chumbo (Pb)	mg/kg	4,641	0,056	90,000 Máximo	0,8750
Cromo (Cr)	mg/kg	0,952	0,015	60,000 Máximo	0,3500
Mercúrio (Hg)	mg/kg	<0,625	--	60,000 Máximo	0,6250
Selênio (Se)	mg/kg	<0,500	--	500,000 Máximo	0,5000

Tabela 2: L-0312236 – CADEIRA CJA 06 B – TINTA CADEIRA

Parâmetro	Unidade	Obtido	U	Especificação	Limite de quantificação
Antimônio (Sb)	mg/kg	<0,200	--	60,000 Máximo	0,2000
Arsênio (As)	mg/kg	<0,500	--	25,000 Máximo	0,5000
Bário (Ba)	mg/kg	285,364	4,851	1000,000 Máximo	0,1750
Cádmio (Cd)	mg/kg	<0,175	--	75,000 Máximo	0,1750
Chumbo (Pb)	mg/kg	4,589	0,055	90,000 Máximo	0,8750
Cromo (Cr)	mg/kg	1,324	0,021	60,000 Máximo	0,3500
Mercúrio (Hg)	mg/kg	<0,625	--	60,000 Máximo	0,6250
Selênio (Se)	mg/kg	<0,500	--	500,000 Máximo	0,5000

4. AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

A amostra analisada atende às especificações da NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e Mesas para conjunto aluno individual e norma NBR NM 300-3:2011 - Segurança de Brinquedos – Parte 3: Migração de Certos Elementos, quanto aos parâmetros determinados.

Regra de decisão

A avaliação da conformidade é baseada nos critérios das especificações e/ou normas, não considerando a estimativa de incerteza de medição associada aos resultados.

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 0003.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

5. OBSERVAÇÃO

1) O valor máximo permitido para a migração dos metais pesados deve ser dividido pelas cores do material analisado (agrupamento permitido de até 04 cores), conforme a norma NBR NM 300-3:2011.

6. DATA DOS ENSAIOS

Ensaio realizado no período de 13/11/2020 a 24/11/2020.

São Paulo, 24 de Novembro de 2020.

L.A. FALCÃO BAUER LTDA
Centro tecnológico de controle da qualidade

GIOVANNA RIBEIRO DA SILVA
TÉCNICA EM QUÍMICA
CRQ N° 044105430

L.A. FALCÃO BAUER LTDA
Centro tecnológico de controle da qualidade

JESSICA FIGUEIREDO QUEIROS
SUPERVISORA DE LABORATÓRIO
CRQ N° 04490869

RPS

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Conformity Certificate

N°: CP.2020.00332

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Cis nº 359
CA
OCP0081

Solicitante / Endereço: *Applicant / Address* *Solicitante / Dirección*	**J.P. COMÉRCIO DE MÓVEIS EIRELI** Rua Distrito Industrial, SN – quadra E setor T Lote 02, anexo 2, Sala A CEP 67035-330, Distrito Industrial – Ananindeua, PA - Brasil CNPJ n° 22.685.164/0001-32
Fabricante / Endereço: *Manufacturer / Address* *Fabricante / Dirección*	**J.P. COMÉRCIO DE MÓVEIS EIRELI** Rua Distrito Industrial, SN – quadra E setor T Lote 02, anexo 2, Sala A CEP 67035-330, Distrito Industrial – Ananindeua, PA - Brasil CNPJ n° 22.685.164/0001-32
Escopo de Certificação: *Certification Scope*	**Móveis Escolares - Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual**
Número de Série / Lote: *Serial number / Batch number* *Número de serie / Número de lote*	**Não Aplicável**
Normas Aplicáveis: *Aplicable Standards/* *Normas aplicables*	**ABNT NBR 14006:2008**
Modelo de Certificação: *Certification Model/* *Modelo de certificacion*	**Modelo 3**
Portaria Inmetro N°: *Inmetro Decree n° / Scope* *Ordenanza Inmetro / Alcance*	**Portaria INMETRO nº 105 de 06/03/2012 e nº 184 de 31/03/2015**
Concessão para: *Concession for* *Concesión*	**Uso do Selo de Identificação da Conformidade sobre o(s) produto(s) relacionado(s) neste Certificado**

O **INSTITUTO NACIONAL DA QUALIDADE E SOLUÇÕES TECNOLÓGICAS S/S LTDA - ISOPOINT, CNPJ: 32.110.717/0001-82, Rua Barão do Triunfo, 520 – Conj. 132, Brooklin Paulista - São Paulo – SP, CEP 04602-002,** Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Coordenação Geral de Acreditação – **Cgcre**, sob o registro N° **OCP-0081**, confirma que o produto está em conformidade com a(s) Norma(s), Procedimento(s) e/ou Portaria acima descritas.

Primeira Concessão: **10/12/2020**
First Concession / Primera Concesión

Período de Validade: **10/12/2020** a **10/12/2023**
Period of Validity / Periodo de validez

QRcode
Confirma o Certificado

Assinado de forma digital por SILVIA CRISTINA DOMINGOS DE OLIVEIRA:05891738805
DN: c=BR, o=ICP-Brasil, ou=Secretaria da Receita Federal do Brasil - RFB, ou=RFB e-CPF A3, ou=(EM BRANCO), ou=45039252000162, cn=SILVIA CRISTINA DOMINGOS DE OLIVEIRA:05891738805
Dados: 2020.12.10 09:09:09 -03'00'
Versão do Adobe Acrobat Reader: 2020.013.20066

Silvia C. D. de Oliveira
Diretoria Executiva
Executive Board/Authorized signatory / Persona autorizada

Emissão: 10/12/2020
Emission / Emisión

"Certificado de Conformidade válido somente acompanhado das páginas de 1 a 2"

CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Conformity Certificate

N°: CP.2020.00332

Designação do Produto: **Linha Conjunto Aluno Individual**
Line / Product's Family/ Familia de productos

Nome Comercial do Produto: **Conjunto Aluno Individual – ABS**
Product/ Producto

Data da Realização da Auditoria: 13/10/2020

NUMERO(S) E DATA(S) DO(S) RELATÓRIO(S) DE ENSAIO:INICIAL	LABORATÓRIO / CRL
QUI/L-330891/1/20, QUI/L-330893/1/20 em 24/11/2020 MOV/L-050.886/20, MOV/L-050.887/20, QUI/L-330893/1/20, MOV/L-050.889/20 em 27/11/2020	Falcão Bauer – CRL 1307

Marca	Modelo (Designação Comercial)	Descrição Técnica	Código de Barras
J.P. Gomes	CJA 03 ABS – Conjunto Aluno Individual	Mesa com tampo em ABS, revestido nas faces inferior e superior em laminado melamínico em BP montado sobre estrutura tubular de aço, na cor CINZA. Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço, na cor AMARELA	
J.P. Gomes	CJA 04 ABS – Conjunto Aluno Individual	Mesa com tampo em ABS, revestido nas faces inferior e superior em laminado melamínico em BP montado sobre estrutura tubular de aço, na cor CINZA. Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço, na cor VERMELHA	
J.P. Gomes	CJA 05 ABS – Conjunto Aluno Individual	Mesa com tampo em ABS, revestido nas faces inferior e superior em laminado melamínico em BP montado sobre estrutura tubular de aço, na cor CINZA. Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço, na cor VERDE	
J.P. Gomes	CJA 06 ABS – Conjunto Aluno Individual	Mesa com tampo em ABS, revestido nas faces inferior e superior em laminado melamínico em BP montado sobre estrutura tubular de aço, na cor CINZA. Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço, na cor AZUL	

a) Somente as unidades comercializadas durante a vigência deste Certificado estarão cobertas por esta certificação;

b) Este certificado é válido apenas para o(s) produtos idênticos aos avaliados. Qualquer modificação no projeto, bem como a utilização de componentes e/ou materiais diferentes daqueles definidos na documentação descritiva aprovada nesta certificação, sem a prévia autorização da ISOPOINT, invalida este Certificado;

c) A validade deste Certificado está atrelada à realização das avaliações de manutenção e tratamento de possíveis não conformidades de acordo com as orientações do ISOPOINT e previstas em Portarias, Normas e no POP.5.021 – Elaboração e Acompanhamento de Processos de Certificação/ ISOPOINT.

d) Para verificação da condição atualizada de regularidade deste certificado de conformidade devem ser consultados os bancos de dados do Inmetro (para Produtos com Certificação Compulsória) e o Sítio Eletrônico: www.isopoint.com.br, referante a produtos certificados.

e) O Selo de Identificação da Conformidade deve ser colocado na superfície externa do produto, em local facilmente visível e o seu uso está vinculado ao FOR.3.007 – Acordo para Uso da Marca de Conformidade, que é específico para o fabricante e no endereço citado neste Certificado.

Emissão: 10/12/2020
Emission / Emisión

Histórico de Revisões:

Revisão	Data	Descrição
0	10/12/2020	Emissão Inicial

"A última revisão substitui e cancela as anteriores"
The last review cancel and substitutes the previous ones
La última revisión sustituye y cancela las anteriores

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 361
OCP0081

CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Conformity Certificate

Nº: CP.2020.00332

Solicitante / Endereço: *Applicant / Address* *Solicitante / Dirección*	**J.P. COMÉRCIO DE MÓVEIS EIRELI** Rua Distrito Industrial, SN – quadra E setor T Lote 02, anexo 2, Sala A CEP 67035-330, Distrito Industrial – Ananindeua, PA - Brasil CNPJ nº 22.685.164/0001-32
Fabricante / Endereço: *Manufacturer / Address* *Fabricante / Dirección*	**J.P. COMÉRCIO DE MÓVEIS EIRELI** Rua Distrito Industrial, SN – quadra E setor T Lote 02, anexo 2, Sala A CEP 67035-330, Distrito Industrial – Ananindeua, PA - Brasil CNPJ nº 22.685.164/0001-32
Escopo de Certificação: *Certification Scope*	**Móveis Escolares - Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual**
Número de Série / Lote: *Serial number / Batch number* *Número de serie / Número de lote*	**Não Aplicável**
Normas Aplicáveis: *Aplicable Standards/* *Normas aplicables*	**ABNT NBR 14006:2008**
Modelo de Certificação: *Certification Model/* *Modelo de certificacion*	**Modelo 3**
Portaria Inmetro Nº: *Inmetro Decree nº / Scope* *Ordenanza Inmetro / Alcance*	**Portaria Inmetro nº 401 de 28 de Dezembro de 2020**
Concessão para: *Concession for* *Concesión*	**Uso do Selo de Identificação da Conformidade sobre o(s) produto(s) relacionado(s) neste Certificado**

O **INSTITUTO NACIONAL DA QUALIDADE E SOLUÇÕES TECNOLÓGICAS S/S LTDA - ISOPOINT, CNPJ: 32.110.717/0001-82, Rua Barão do Triunfo, 520 – Conj. 132, Brooklin Paulista - São Paulo – SP, CEP 04602-002,** Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Coordenação Geral de Acreditação – **Cgcre,** sob o registro Nº **OCP-0081**, confirma que o produto está em conformidade com a(s) Norma(s), Procedimento(s) e/ou Portaria acima descritas.

Primeira Concessão: **10/12/2020**
First Concession / Primera Concesión

Período de Validade: **10/12/2020** a **10/12/2023**
Period of Validity / Periodo de validez

Assinado de forma digital por EDSON DE LARA RODRIGUES:31958982920
DN: c=BR, o=ICP-Brasil, ou=Presencial, ou=00216136000133, ou=Secretaria da Receita Federal do Brasil - RFB, ou=RFB e-CPF A3, ou=(em branco), cn=EDSON DE LARA RODRIGUES:31958982920
Dados: 2022.07.14 16:33:52 -03'00'

QRcode
Confirma o Certificado

Edson L. Rodrigues
Diretoria Executiva
Executive Board/Authorized signatory / Persona autorizada

Emissão: 14/07/2022
Emission / Emisión

"Certificado de Conformidade válido somente acompanhado das páginas de 1 a 2"

CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Conformity Certificate

N°: CP.2020.00332

Designação do Produto: **Linha Conjunto Aluno Individual**
Line / Product's Family/ Familia de productos

Nome Comercial do Produto: **Conjunto Aluno Individual – ABS**
Product/ Producto

Data da Realização da 1ª Auditoria: 13/10/2020

NÚMERO(S) E DATA(S) DO(S) RELATÓRIO(S) DE ENSAIO:INICIAL	LABORATÓRIO / CRL
MOV/L-050.886/20, MOV/L-050.887/20, MOV/L-050.888/20, MOV/L-050.889/20 de 27/11/2020	Laboratório Falcão Bauer – CRL 1307
QUI/L-330893/1/20 / QUI/L-330891/1/20 de 24/11/2020	Laboratório Falcão Bauer – CRL 0003

Marca	Modelo (Designação Comercial)	Descrição Técnica	Código de Barras
J.P. Gomes	CJA 03 ABS – Conjunto Aluno Individual	Mesa com tampo em ABS, revestido nas faces inferior e superior em laminado melamínico em BP montado sobre estrutura tubular de aço, na cor CINZA. Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço, na cor AMARELA	
J.P. Gomes	CJA 04 ABS – Conjunto Aluno Individual	Mesa com tampo em ABS, revestido nas faces inferior e superior em laminado melamínico em BP montado sobre estrutura tubular de aço, na cor CINZA. Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço, na cor VERMELHA	
J.P. Gomes	CJA 05 ABS – Conjunto Aluno Individual	Mesa com tampo em ABS, revestido nas faces inferior e superior em laminado melamínico em BP montado sobre estrutura tubular de aço, na cor CINZA. Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço, na cor VERDE	
J.P. Gomes	CJA 06 ABS – Conjunto Aluno Individual	Mesa com tampo em ABS, revestido nas faces inferior e superior em laminado melamínico em BP montado sobre estrutura tubular de aço, na cor CINZA. Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço, na cor AZUL	

a) Somente as unidades comercializadas durante a vigência deste Certificado estarão cobertas por esta certificação;

b) Este certificado é válido apenas para o(s) produtos idênticos aos avaliados. Qualquer modificação no projeto, bem como a utilização de componentes e/ou materiais ferentes daqueles definidos na documentação descritiva aprovada nesta certificação, sem a prévia autorização da ISOPOINT, invalida este Certificado;

c) A validade deste Certificado está atrelada à realização das avaliações de manutenção e tratamento de possíveis não conformidades de acordo com as orientações do ISOPOINT e previstas em Portarias, Normas e no POP.5.021 – Elaboração e Acompanhamento de Processos de Certificação/ ISOPOINT

d) Para verificação da condição atualizada de regularidade deste certificado de conformidade devem ser consultados os bancos de dados do Inmetro (para Produtos com Certificação Compulsória) e o Sítio Eletrônico: www.isopoint.com.br, referente a produtos certificados.

e) O Selo de Identificação da Conformidade deve ser utilizado conforme o POP.3.009, que é específico para o fabricante e no(s) endereço(s) citado(s) neste Certificado.

Emissão: 14/07/2022
Emission / Emisión

Histórico de Revisões:

Revisão	Data	Descrição
0	10/12/2020	Emissão Inicial
1	14/07/2022	Atualização conforme Portaria Inmetro nº 401 de 28 de Dezembro de 2020

"A última revisão substitui e cancela as anteriores"
The last review cancel and substitutes the previous ones
La última revisión sustituye y cancela las anteriores

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 0003.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

RELATÓRIO DE ENSAIO

ANÁLISES QUÍMICAS

INTERESSADO: **INSTITUTO NACIONAL DA QUALIDADE E DESENVOLVIMENTO SOCIAL - ISOPOINT**
R. Barão do Triunfo, 520, Conj. 132 – Brooklin Paulista
CEP: 04602-002 – São Paulo – SP

SOLICITANTE: **J.P. COMERCIO DE MOVEIS EIRELI**
R. DISTRITO INDUSTRIAL, SN; QUADRA: E, SETOR T LOTE: 02, ANEXO 2 SALA A – DISTRITO INDUSTRIAL
CEP: 067035-330 – ANANINDEUA – PA
Ref.: (PJ100-053536)

1. IDENTIFICAÇÃO DAS AMOSTRAS

03 (Três) amostras de Corpos de Prova, identificadas pelo interessado como:

MODELO	EVENTO	LACRE
MESA CJA 06 B – TAMPO	Certificação	3521
CADEIRA CJA 06 B – ASSENTO		3528
CADEIRA CJA 06 B – ENCOSTO		3527

Materiais recebidos e liberados para ensaio em: 13/11/2020.
Identificação Interna: L-0312237, L-0312239 e L-0312240.

2. MÉTODO / ESPECIFICAÇÕES

NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e Mesas para conjunto aluno individual.
NBR NM 300-3:2011 – Segurança de Brinquedos – Parte 3: Migração de Certos Elementos.
PE-QUI.080_1 – Migração de Metais em Matrizes Diversas.
Análise realizada com equipamento ICP/OES, sendo que os resultados se referem aos elementos na forma solúvel.

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente à(s) amostra(s) ensalada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

3. RESULTADOS OBTIDOS

3.1. Determinação de Migração de Metais Pesados

Tabela 1: L-0312237 – MESA CJA 06 B – TAMPO

Parâmetro	Unidade	Obtido	U	Especificação	Limite de quantificação
Antimônio (Sb)	mg/kg	<0,200	--	60,000 Máximo	0,2000
Arsênio (As)	mg/kg	<0,500	--	25,000 Máximo	0,5000
Bário (Ba)	mg/kg	<0,175	--	1000,000 Máximo	0,1750
Cádmio (Cd)	mg/kg	<0,175	--	75,000 Máximo	0,1750
Chumbo (Pb)	mg/kg	<0,875	--	90,000 Máximo	0,8750
Cromo (Cr)	mg/kg	<0,350	--	60,000 Máximo	0,3500
Mercúrio (Hg)	mg/kg	<0,625	--	60,000 Máximo	0,6250
Selênio (Se)	mg/kg	<0,500	--	500,000 Máximo	0,5000

Tabela 2: L-0312239 – CADEIRA CJA 06 B – ASSENTO

Parâmetro	Unidade	Obtido	U	Especificação	Limite de quantificação
Antimônio (Sb)	mg/kg	<0,200	--	60,000 Máximo	0,2000
Arsênio (As)	mg/kg	4,404	0,075	25,000 Máximo	0,5000
Bário (Ba)	mg/kg	24,101	0,410	1000,000 Máximo	0,1750
Cádmio (Cd)	mg/kg	<0,175	--	75,000 Máximo	0,1750
Chumbo (Pb)	mg/kg	<0,875	--	90,000 Máximo	0,8750
Cromo (Cr)	mg/kg	<0,350	--	60,000 Máximo	0,3500
Mercúrio (Hg)	mg/kg	<0,625	--	60,000 Máximo	0,6250
Selênio (Se)	mg/kg	26,310	0,447	500,000 Máximo	0,5000

Tabela 3: L-0312240 – CADEIRA CJA 06 B – ENCOSTO

Parâmetro	Unidade	Obtido	U	Especificação	Limite de quantificação
Antimônio (Sb)	mg/kg	<0,200	--	60,000 Máximo	0,2000
Arsênio (As)	mg/kg	<0,500	--	25,000 Máximo	0,5000
Bário (Ba)	mg/kg	<0,175	--	1000,000 Máximo	0,1750
Cádmio (Cd)	mg/kg	<0,175	--	75,000 Máximo	0,1750
Chumbo (Pb)	mg/kg	<0,875	--	90,000 Máximo	0,8750
Cromo (Cr)	mg/kg	<0,350	--	60,000 Máximo	0,3500
Mercúrio (Hg)	mg/kg	<0,625	--	60,000 Máximo	0,6250
Selênio (Se)	mg/kg	<0,500	--	500,000 Máximo	0,5000

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente à(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

4. AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

A amostra analisada atende às especificações da NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e Mesas para conjunto aluno individual e norma NBR NM 300-3:2011 - Segurança de Brinquedos – Parte 3: Migração de Certos Elementos, quanto aos parâmetros determinados.

Regra de decisão

A avaliação da conformidade é baseada nos critérios das especificações e/ou normas, não considerando a estimativa de incerteza de medição associada aos resultados.

5. OBSERVAÇÃO

1) O valor máximo permitido para a migração dos metais pesados deve ser dividido pelas cores do material analisado (agrupamento permitido de até 04 cores), conforme a norma NBR NM 300-3:2011.

6. DATA DOS ENSAIOS

Ensaio realizado no período de 13/11/2020 a 24/11/2020.

São Paulo, 24 de Novembro de 2020.

L.A. FALCÃO BAUER LTDA
Centro tecnológico de controle da qualidade

GIOVANNA RIBEIRO DA SILVA
TÉCNICA EM QUÍMICA
CRQ N° 044105430

L.A. FALCÃO BAUER LTDA
Centro tecnológico de controle da qualidade

JESSICA FIGUEIREDO QUEIROS
SUPERVISORA DE LABORATÓRIO
CRQ N° 04490869

RPS

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente à(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 0003.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente à(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL - Fls. nº 367
RUBRICA

ENGENHARIA
Segurança do Trabalho & Telecomunicações

LAUDO ERGONÔMICO DE PRODUTO

EDENILSON DA SILVA ASSUNÇÃO, Engenheiro de Segurança do Trabalho, Ergonomista do Trabalho – Associado a ABERGO – nº 1474/2022, CREA-PA-1517172497, ID: 4231411, CPF: 797.180.782-15, Residente na Rua Antonio Bezerra Falcão, 1322, Bairro: Mirizal, Cidade: Marituba, Estado: Pará, CEP: 67.200-000, Fone: (091) 9126-2808.

EMPRESA: J.P COMÉRCIO DE MOVEIS EIRELI-ME, firma estabelecida na RUA D. INDUSTRIAL, S/N, GALPÃO SALA A ANEXO 2, ANANINDEUA/PA - CEP 67.035-330, Inscrita no CNPJ sob o nº 22.685.164/0001-32 e Inscrição Estadual sob o nº 15.470.687-6. E-mail: jpgomescomerciodemoveis@hotmail.com.

A) **CONJUNTO ESCOLAR PARA ALUNO - CJA-05-ABS; (altura de 1,46m a 1,76m)**

B) **CONJUNTO ESCOLAR PARA ALUNO - CJA-06-ABS**; (**altura de 1,59m a 1,88m)**

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 368
RUBRICA

C) NORMA UTILIZADA

A NR-17 — ERGONOMIA está descrita conforme Publicação D.O.U. Portaria MTb n.º 3.214, de 08 de junho de 1978 (06/07/78). Alterações/Atualizações D.O.U. Portaria MTPS n.º 3.751, de 23 de novembro de 1990 (26/11/90), Portaria SIT n.º 08, de 30 de março de 2007 (02/04/07), Portaria SIT n.º 09, de 30 de março de 2007 (02/04/07), Portaria SIT n.º 13, de 21 de junho de 2007 (26/06/07), Portaria MTb n.º 876, de 24 de outubro de 2018 (Rep. 26/10/18), Portaria MTP n.º 423, de 07 de outubro de 2021 (08/10/21), Portaria MTP n.º 4.219, de 20 de dezembro de 2022 (22/12/22). Em vigor em todo o Território Nacional, estando abaixo, parcialmente descrita:

NR-17 — ERGONOMIA

17.6 - MOBILIÁRIO DOS POSTOS DE TRABALHO

17.6.1 O conjunto do mobiliário do posto de trabalho deve apresentar regulagens em um ou mais de seus elementos que permitam adaptá-lo às características antropométricas que atendam ao conjunto dos trabalhadores envolvidos e à natureza do trabalho a ser desenvolvido.

17.6.2 Sempre que o trabalho puder ser executado alternando a posição de pé com a posição sentada, o posto de trabalho deve ser planejado ou adaptado para favorecer a alternância das posições.

17.6.3 Para trabalho manual, os planos de trabalho devem proporcionar ao trabalhador condições de boa postura, visualização e operação e devem atender aos seguintes requisitos mínimos:

a) características dimensionais que possibilitem posicionamento e movimentação dos segmentos corporais de forma a não comprometer a saúde e não ocasionar amplitudes articulares excessivas ou posturas nocivas de trabalho;

b) altura e características da superfície de trabalho compatíveis com o tipo de atividade, com a distância requerida dos olhos ao campo de trabalho e com a altura do assento;

c) área de trabalho dentro da zona de alcance manual e de fácil visualização pelo trabalhador;

d) para o trabalho sentado, espaço suficiente para pernas e pés na base do plano de trabalho, para permitir que o trabalhador se aproxime o máximo possível do ponto de operação e possa posicionar completamente a região plantar, podendo utilizar apoio para os pés, nos termos do item 17.6.4; e

e) para o trabalho em pé, espaço suficiente para os pés na base do plano de trabalho, para permitir que o trabalhador se aproxime o máximo possível do ponto de operação e possa posicionar completamente a região plantar.

17.6.3.1 A área de trabalho dentro da zona de alcance máximo pode ser utilizada para ações que não prejudiquem a segurança e a saúde do trabalhador, sejam elas eventuais ou também, conforme AET, as não eventuais.

17.6.4 Para adaptação do mobiliário às dimensões antropométricas do trabalhador, pode ser utilizado apoio para os pés sempre que o trabalhador não puder manter a planta dos pés completamente apoiada no piso.

17.6.5 Os pedais e demais comandos para acionamento pelos pés devem ter posicionamento e dimensões que possibilitem fácil alcance, além de atender aos requisitos estabelecidos no item 17.6.3.

17.6.6 Os assentos utilizados nos postos de trabalho devem atender aos seguintes requisitos mínimos:

a) altura ajustável à estatura do trabalhador e à natureza da função exercida;

b) sistemas de ajustes e manuseio acessíveis;

c) características de pouca ou nenhuma conformação na base do assento;

d) borda frontal arredondada; e

e) encosto com forma adaptada ao corpo para proteção da região lombar.

17.6.7 Para as atividades em que os trabalhos devam ser realizados em pé, devem ser colocados assentos com encosto para descanso em locais em que possam ser utilizados pelos trabalhadores durante as pausas.

17.6.7.1 Os assentos previstos no item 17.6.7 estão dispensados do atendimento ao item 17.6.6.

E subsequente norma **NBR 13961:2010** (Móveis para escritório – armários), **NBR 13966:2008** (Móveis

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL - Fls. nº 369
RUBRICA

para escritório – mesas), **NBR 13967:2011** (Móveis para escritório - Sistemas de estação de trabalho), **NBR 13962:2018** (Móveis para escritório – cadeiras); **NBR 14006:2008** - Móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual; **NBR 13963:1997** – Móveis para escritório – Móveis para desenho – Classificação e características físicas e dimensionais; **NBR 15786:2010** - Móveis para escritório - Mesas – Classificação e características físicas e dimensionais e Requisitos e métodos de ensaio.

RESULTADOS OBTIDOS, DE ACORDO COM A NR 17 – CONJUNTO ESCOLAR PARA ALUNO - CJA-05-ABS, CONJUNTO ESCOLAR PARA ALUNO - CJA-06-ABS,; As regulamentações da norma para cadeiras de escritórios seguem um padrão: uso diário de 8 horas, por usuários de até 110 kg e estatura que varie entre 1,52 m e 1,92 m. Além disso, alguns termos importantes sobre a fabricação dessas cadeiras são: assento fixo; base fixa; base com quatro pontos de apoio, sem rodízios; conformação da superfície do assento um pouco acentuada eborda frontal arredondada.

Os demais itens desta NR não se enquadram neste laudo já que estes são relacionados ao levantamento e às condições ambientais do posto de trabalho, (temperatura, ruído e iluminação) e a própria organização do trabalho. É importante ressaltar que os materiais e equipamentos que irão compor o ambiente de trabalho devem atender as normas dispostas nesta NR.

Este parecer refere-se ao produto anteriormente citado da Marca/Fabricante: **JP GOMES / JP COMERCIO.**

D) CONCLUSÃO

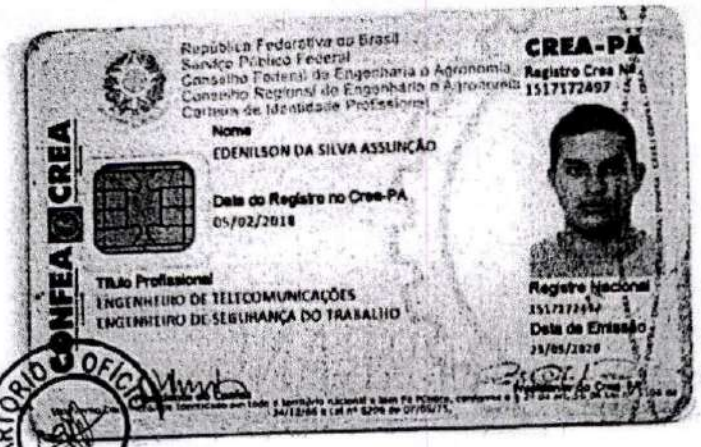
Através da análise ergonômica feita para a emissão deste laudo, podemos concluir que os produtos: CONJUNTO ESCOLAR PARA ALUNO - CJA-05-ABS, CONJUNTO ESCOLAR PARA ALUNO - CJA-06-ABS, MARCA/FABRICANTE: **JP GOMES / JP COMERCIO**, atendem os requisitos acima descritos preconizados pela NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.
Ressaltamos que o referido laudo ergonômico possui a finalidade de avaliar o produto, conforme especificação técnica emitida pelo fabricante, contemplando apenas a avaliação dos requisitos do item 17.6 da NR 17, conforme descrito acima.

As normativas preconizadas e descritas na NR 17 Anexo I – Trabalho dos Operadores de Checkout, NR 17 Anexo II - Trabalho em Teleatendimento/Telemarketing e NR 12- Segurança no Trabalho em Máquinas e Equipamentos não estão sendo avaliadas nesta análise, estas devem ser realizadas conforme a finalidade de utilização do produto em seus respectivos postos de trabalho.

O presente Laudo Ergonômico tem Validade de 01 (um) ano, ou se durante este período houver alguma alteração nos produtos ou mesmo na concepção da NBR ou NR-17.

Marituba (PA), 16 de Outubro de 2023.

Edenilson da Silva Assunção
Engenheiro de Segurança do Trabalho
CREA-PA 1517172497



República Federativa do Brasil
Serviço Público Federal
Conselho Federal de Engenharia e Agronomia
Conselho Regional de Engenharia e Agronomia
Carteira de Identidade Profissional

CREA-PA
Registro Crea Nº 1517172497

Nome
EDENILSON DA SILVA ASSUNÇÃO

Data do Registro no Crea-PA
05/02/2018

Título Profissional
ENGENHEIRO DE TELECOMUNICAÇÕES
ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO

Registro Nacional
[illegible]

Data de Emissão
29/05/2020

CREA CONFEA

CARTÓRIO 1º OFÍCIO Marituba - PA

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO CPL - Fls. nº 370 RUBRICA

República Federativa do Brasil
Serviço Público Federal
Conselho Federal de Engenharia e Agronomia
Conselho Regional de Engenharia e Agronomia
Carteira de Identidade Profissional

Crea de Registro
CREA-PA

Nome
EDENILSON DA SILVA ASSUNÇÃO

Filiação
RAIMUNDA CLARISSE DA SILVA ASSUNÇÃO
CARLOS ANDRADE ASSUNÇÃO

Nascimento: 30/04/1984
CPF: 797.180.782-15
Doc. de Identidade: 06626657312 DETRAN
Nacionalidade: BRASILEIRA
Naturalidade: BENFICA PA
Tipo Sang.: O+
Título de Eleitor: 0416616111933
PIS/PASEP: 19024616827

Assinatura do Profissional

CREA CONFEA

CARTÓRIO 1º OFÍCIO Ma[illegible]

CARTÓRIO MORAIS VIEIRA
1º Ofício de Tabelionato de Notas,
Protesto e Registro Civil das Pessoas Naturais de Marituba - PA
Sandro de Morais Vieira - Tabelião/Registrador

BR, 316, Av. Engenheiro Fernando Guilhon, nº 4318
Bairro Centro - Marituba/Pará
CEP 67200-000

AUTENTICAÇÃO Nº 084840
Autentico a presente fotocópia por ser reprodução fiel do original que me foi apresentado.
Marituba/PA, 27 de julho de 2021

BRUNO OLIVEIRA PINTO - Escrevente Autorizado
Emolumentos: R$ 5,80 + selo: R$ 0,85 – Total: R$6,65
Selo: 000315886A

Ediene Farias Dias
Escrevente Autorizada

Digitalizado com CamScanner

Av.Athos da Silveira Ramos, 274
CCMN/NCE – Bloco C
Cidade Universitária – Ilha do Fundão
Rio de Janeiro – RJ
CEP: 21941-916

ABERGO
Associação Brasileira de Ergonomia

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL - Fls. nº 371
RUBRICA

1695/2023

DECLARAÇÃO

Declaramos para os devidos fins que a Sr. **EDENILSON DA SILVA ASSUNCAO**, CPF nº 797.180.782-15, faz parte do quadro social da ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia, na categoria Profissional e está regular com a anuidade. Esta declaração é válida para a competência de 2023.

Rio de Janeiro, 30 de março de 2023.

28.003.218 / 0001-19
ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA
DE ERGONOMIA
Av. Athos da Silveira Ramos, 274
Prédio do NCE Cidade Universitária
ILHA DO FUNDÃO - CEP 21941-611
RIO DE JANEIRO - RJ

Vitória de Almeida Barbosa
Secretaria da ABERGO

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 372
RUBRICA

ABERGO

ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA

Registro de Entidade Mantida - CNPJ: 28.003.218/0001-19

CARTEIRA DE ASSOCIADO(A) ABERGO

NOME
EDENILSON DA SILVA ASSUNCAO

REGISTRO
AA1343

VALIDADE
31/03/2024

CPF
797.180.782-15

CATEGORIA
PROFISSIONAL

Lucy Mara Baú
Presidente

AEA

ULAERGO
Unión LatinoAmericana de Ergonomía

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 342
RUBRICA

Universidade da Amazônia

UNAMA UNIVERSIDADE DA AMAZÔNIA

Certificado

Certificamos que EDENILSON DA SILVA ASSUNÇÃO, RG 4231411 PC/PA, concluiu o Curso de Pós-graduação lato sensu ESPECIALIZAÇÃO EM ENGENHARIA DE SEGURANÇA DO TRABALHO, área de conhecimento em ENGENHARIA, PRODUÇÃO E CONSTRUÇÃO, realizado pela UNIVERSIDADE DA AMAZÔNIA - UNAMA, no período de 18 de março de 2017 a 30 de julho de 2019, com carga horária de 650 horas/aula.

Belém, 23 de dezembro de 2019

RAQUEL BARBOZA DA SILVA PESSOA
SECRETÁRIA GERAL

SIMONE BERGAMO SILVA BARRETO
PRÓ-REITORA

Edenilson da Silva Assunção
PÓS-GRADUADO

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL - Fls. nº 374
RUBRICA

UNIVERSIDADE DA AMAZÔNIA - UNAMA MANTENEDORA: INSTITUTO CAMPINENSE DE ENSINO SUPERIOR LTDA CNPJ: 01.993.016/0001-70 PORTARIA MEC DE RECREDENCIAMENTO Nº 292, DE 6 DE MARÇO DE 2017, DOU Nº 45, SEÇÃO 1, PAG. 14, DE 7/3/2017 CURSO: ESPECIALIZAÇÃO EM ENGENHARIA DE SEGURANÇA DO TRABALHO O CURSO ATENDEU AS NORMAS DA RESOLUÇÃO CNE/CES Nº 1, DE 8 DE JUNHO DE 2007	Certificado Registrado sob o nº: 134301 Data 20/12/2019 Processo nº: 70798/2019 Livro:4 Folha:41 134301			
DISCIPLINAS	DOCENTES	TITULAÇÃO	NOTAS	CH
INTRODUÇÃO A ENGENHARIA DE SEGURANÇA DO TRABALHO	MIKE DA SILVA PEREIRA	MESTRE	9,00	25
PREVENÇÃO E CONTROLE DE RISCOS EM MÁQUINAS, EQUIPAMENTOS E INSTALAÇÕES	PAULO WANDERLEY CORRÊA NORMANDO	ESPECIALISTA	9,00	80
HIGIENE DO TRABALHO	VALTER JOSE VASCONCELLOS MARADEI / ROBERTO SOCORRO PINTO DA SILVA	ESPECIALISTA / ESPECIALISTA	7,75	140
PROTEÇÃO DO MEIO AMBIENTE	IGOR CHARLES CASTOR ALVES	DOUTOR	9,00	45
PROTEÇÃO CONTRA INCÊNDIO E EXPLOSÕES	LUZILENE SOUZA SILVA / JAIME ROSA DE OLIVEIRA	MESTRE / MESTRE	8,80	60
GERÊNCIA DE RISCOS	DENISON ANTONIO GOMES GUERREIRO	ESPECIALISTA	9,00	60
PSICOLOGIA NA ENGENHARIA DE SEGURANÇA DO TRABALHO, COMUNICAÇÃO E TREINAMENTO	RENATA ALMEIDA FIGUEIRA	MESTRE	10,00	15
ADMINISTRAÇÃO APLICADA A ENGENHARIA DE SEGURANÇA DO TRABALHO	MIKE DA SILVA PEREIRA	MESTRE	10,00	30
O AMBIENTE E AS DOENÇAS DO TRABALHO	FRANCISCO ROMULO OLIVEIRA MAGALHÃES	MESTRE	9,80	30
ERGONOMIA	MURILO RIBEIRO CARDOSO	MESTRE	8,50	30
LEGISLAÇÃO E NORMAS TÉCNICAS	ANTONIO ALBERTO AVILA BOTELHO	ESPECIALISTA	10,00	30
SEGURANÇA EM SISTEMAS DE TRANSPORTE	MARCOS SANTANA GUEDES	ESPECIALISTA	10,00	15
METODOLOGIA CIENTÍFICA E TÉCNICA DE PESQUISA	ALANA BORGES LINS	MESTRE	9,00	30
SISTEMAS DA QUALIDADE	LUZILENE SOUZA SILVA	MESTRE	7,00	15
PERICIAS E LAUDOS TÉCNICOS	FABRICIO DA SILVA CORDEIRO	ESPECIALISTA	10,00	15
DIDÁTICA DO ENSINO SUPERIOR	IVAL RABELO BARBOSA JUNIOR	MESTRE	10,00	15
		TOTAL DA CARGA HORÁRIA		650 h/a

O(a) Aluno(a) EDENILSON DA SILVA ASSUNÇÃO, Obteve nota 7,0 (Sete vírgula zero) na Monografia Final, versando sobre o tema: A RELAÇÃO ENTRE A SEGURANÇA EM SAÚDE E SEGURANÇA DO TRABALHO.

SISTEMA DE AVALIAÇÃO:

Para aprovação final do aluno e obtenção do certificado do Curso de Pós-graduação lato sensu ESPECIALIZAÇÃO EM ENGENHARIA DE SEGURANÇA DO TRABALHO, foram exigidas:

1) Frequência às aulas de, no mínimo, 75% (setenta e cinco por cento). Não foi permitido abono de faltas, exceto nos casos previstos pela legislação pertinente;

2) Realização de avaliação, ao final de cada disciplina, com a nota mínima de 7,0 (sete);

3) Elaboração de monografia como trabalho final, sobre tema do programa pertinente a qualquer disciplina do curso com, no mínimo, 25 (vinte e cinco) laudas, observando-se as regras da ABNT, sendo aprovada com no mínimo nota 7,0 (sete)

003388

J.P. COMERCIO DE MOVEIS EIRELI - ME

RUA, DISTRITO INDUSTRIAL S/N, QD E, SETOR T, LOTE 2, ANEXO 2, SALA A - BAIRRO D. INDUSTRIAL - ANANINDEUA - PARÁ
CEP: 67.035-330. FONE/FAX: (91) 3017-9302 / 991262808
CNPJ.: 22.685.164/000132 - INSC. EST.: 15.490.503-8 – INSC. MUN.: 52335
Email: jpgomescomerciodemoveis@hotmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO CPL - Fls. nº 375 RUBRICA

DECLARAÇÃO DE USO DE MARCA E MODELO - Nº 003/2022

Ananindeua-PA, 03 de Outubro de 2023.

PROPONENTE: JP COMÉRCIO DE MÓVEIS EIRELI
ENDEREÇO: Rua Distrito Industrial, S/N, QD-E, SETOR-T, LOTE-2, ANEXO-2, SALA-A – Bairro: Distrito Industrial – Ananindeua – Pará.
CONTATO: (91) 991262808 E-MAIL: jpgomescomerciodemoveis@hotmail.com

Àos
Orgãos Federais, Estaduais e Municipais

Declaramos para os devidos fins que a Empresa EMUNA COMERCIO DE MOBILIARIO LTDA - EPP End. Rua D. Industrial, S/N, Quadra E – Lote 02 – Sala – C, Ananindeua/Pa - CEP 67.035-330 CNPJ nº 21.523.996/0001-90 e Inscrição Estadual nº.15.470.687-6. E-mail: emunamoveis@hotmail.com – tel.: (091) 99329-5891 tem plena autorização do uso da MARCA: JP GOMES e FABRICANTE: JP COMERCIO, onde a mesmo poderá prestar Manutenção dos mobiliarios por ela fornecida a qualquer orgão publico de qualquer esfera.

Onde todos os insumos como ferro, aço, plásticos, etc. Para a montagem ou fabricação de mobiliários são comprados pela Empresa Emuna, e que a empresa J.P. fabrica conforme editais repassados a ela.

Desde já agradecemos.

J.P. COMERCIO DE MOVEIS EIRELI – ME
CNPJ Nº 22.685.164/0001-32
HELTON LUIZ ANDRADE DE PAIVA
CPF: 429.004.412-34 – ID: 2858627
PROCURADOR LEGAL
e-mail: jpgomescomerciodemoveis@hotmail.com

Prefeitura Municipal de Porto Franco
Praça Demétrio Milhomem - Nº 10 - Centro
Maranhão - CEP: 65.970-000 - CNPJ: 06.208.9[illegible]
Fone: 99 3571-2251

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL
Fls. nº 376
RUBRICA

PROPOSTA DE PREÇOS

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 377
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

Item	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
Lote: 1					

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 378
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

Item	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
1	CONJUNTO INFANTIL COLORIDO (6 MESAS + 6 CADEIRAS + MESA CENTRAL) CONJUNTO INFANTIL, COMPOSTO POR 06 MESAS, 06 CADEIRAS E 01 MESA CENTRAL. MESA: TAMANHO ESCOLAR INFANTIL DE MONTAGEM SIMPLIFICADA E QUE TAMBÉM PERMITA UTILIZAÇÃO COMO BRINQUEDO INFANTIL. DEVE COMPREENDER UM CORPO ESTRUTURANTE, UM PORTA-LIVROS E UM TAMPO SUBSTANCIALMENTE EM FORMATO TRAPEZOIDAL. O CORPO DEVE SER INTEIRIÇO DE FORMA POLIÉDRICA E SER MOLDADO EM PROCESSO DE INJEÇÃO COM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO EM PEÇA ÚNICA, E SER COMPOSTO DE UM PÉ DIANTEIRO LARGO E DE SECÇÃO TRANSVERSAL EM U , VOLTADO PARA DENTRO, DOIS PÉS TRASEIROS TAMBÉM EM U , VOLTADOS PARA FRENTE E SUAVEMENTE ARQUEADOS, TRAVESSAS SUPERIORES E TRAVESSAS INFERIORES DE LIGAÇÃO DOS PÉS DIANTEIROS NOS PÉS TRASEIROS. O TAMPO DEVE APRESENTAR UMA FORMA SUBSTANCIALMENTE TRAPEZOIDAL E SER MOLDADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO COM MATERIAL DENOMINADO ABS, COM BASE MENOR ARREDONDADA E CHANFROS NAS EXTREMIDADES DAS BASES MAIORES. DEVE APRESENTAR UM SULCO TRANSVERSAL, POSICIONADO JUNTO À BASE MENOR DO TAMPO, QUE SERVIRÁ COMO PORTA - OBJETOS. O PORTA-LIVRO DEVE APRESENTAR A FORMA DE UMA PLACA TRIANGULAR E SER MOLDADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO COM MATERIAL DENOMINADO COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO, COM VÉRTICE FRONTAL ARREDONDADO, E SER ENCAIXADA EM TRILHOS SITUADOS NAS SUPERFÍCIES INTERNAS DAS TRAVESSAS SUPERIORES DO CORPO E SER FIXADA POR MEIO DE PINOS SALIENTES QUE SE PROJETAM DA PLACA E PENETRAM EM ORIFÍCIOS DAS TRAVESSAS SUPERIORES. A CADEIRA INFANTIL DEVE SER FORMADA POR ASSENTO, ENCOSTO E ESTRUTURA COM A SEGUINTE DESCRIÇÃO TÉCNICA: ASSENTO, DEVE SER CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E SER MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADA E DIMENSÕES DE 330 MM DE LARGURA, 320 MM DE PROFUNDIDADE 4 MM DE ESPESSURA DE PAREDE COM CANTOS ARREDONDADOS, MONTADOS À ESTRUTURA POR MEIO DE 4 (CAVIDADES REFORÇADAS COM ALETAS DE NO MÍNIMO 3 MM DE ESPESSURA DISPENSANDO O USO DE PORCAS E PARAFUSOS. A ALTURA DO ASSENTO ATÉ O CHÃO DEVE SER DE 350 MM. O ENCOSTO DEVE SER INTEIRIÇO, SEM NENHUM TIPO DE VENTILAÇÃO OU ABERTURA, FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADA. SUAS DIMENSÕES DEVEM SER	CJ	75,00	4.400,00	330.000,00

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 319
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

tem	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
	DE 330 MM DE LARGURA POR 185 MM DE ALTURA, COM ESPESSURA DE PAREDE MÉDIA DE 3,5 MM. A PEÇA DEVE POSSUIR CANTOS ARREDONDADOS E UNIR-SE À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES DE SUAS CAVIDADES POSTERIORES AOS TUBOS DA ESTRUTURA METÁLICA DA CADEIRA E DEVE SER TRAVADA POR DOIS PINOS FIXADORES INJETADOS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO, NA MESMA COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. ESTRUTURA, DEVE SER FABRICADA EM TUBOS DE AÇO INDUSTRIAL 1008/1020, É SER COMPOSTA POR PERNAS E TRAVESSAS EM TUBO DE QUADRADO DE 20 X 20 MM E ESPESSURA DE PAREDE DE 1,06 MM. AS PEÇAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. O CONJUNTO AINDA DEVE RECEBER TRATAMENTOS DE BANHOS QUÍMICOS E PINTURA EPÓXI (PÓ), O QUE POSSIBILITA PROTEÇÃO CONTRA OXIDAÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL À ESTRUTURA. NAS PONTAS DOS TUBOS DOS PÉS A CADEIRA DEVE RECEBER PONTEIRAS PLÁSTICAS FABRICADAS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). A MESA CENTRAL DEVE POSSUIR A SEGUINTE DESCRIÇÃO TÉCNICA: SER CONSTITUÍDA DE DUAS PEÇAS PLÁSTICAS E UM TUBO CENTRAL. AS PEÇAS PLÁSTICAS DEVEM SER CONFECCIONADAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO COM ACABAMENTO SUPERFICIAL LISO SEM BRILHO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3MM. AS PEÇAS, VISTAS SUPERIORMENTE, DEVEM APRESENTAR FORMATO SEXTAVADO PARA UNIÃO DE 06 MESAS, QUE FORMAM UM CÍRCULO. POSSUIR 07 DIVISÓRIAS: SEIS REFERENTES ÀS FACES EXTERNAS E UMA CENTRAL. NA PARTE INFERIOR A PEÇA DEVE APRESENTAR UM RESSALTO DE 40MM PARA ENCAIXE DO TUBO CENTRAL. ESTRUTURA CENTRAL DEVE SER FABRICADA EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL COM DIÂMETRO DE 38,1MM COM ESPESSURA DE 0,9MM. AS PEÇAS PLÁSTICAS DEVEM SER ENCAIXADAS NO TUBO, UMA EM CADA EXTREMIDADE, ALTURA EM RELAÇÃO AO PISO DEVE SER DE 590 MM. CONJUNTO COM MESAS INFANTIL E CADEIRAS INFANTIL NAS CORES: AMARELO, VERMELHO, AZUL, LARANJA, VERDE E ROXO. A MESA CENTRAL EM COR CINZA, E A ESTRUTURA DA MESA CENTRAL E DAS CADEIRAS NA COR BRANCA. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO ATESTANDO QUE O MOBILIÁRIO ESTÁ EM CONFORMIDADE COM A NM- 300, PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO ATESTANDO A RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZOD, DA RESINA PLÁSTICA NO ABS DO TAMPO SENDO QUE A RESISTÊNCIA AO IMPACTO, MEDIA DE NO MÍNIMO 80 J/M. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ATESTANDO VERACIDADE DA RESINA ABS				

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 380
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico N° 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

Item	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
	(BUTADIENO-ESTIRENO- ACRILONITRILA). LAUDO COM IMAGEM E MEDIDAS EMITIDO PELA ABERGO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTMD790-15 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO E CARTEIRA EM RESINA PLÁSTICA. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ISO178:2010 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO, CARTEIRA EM RESINA PLÁSTICA. RELATÓRIO DE ENSAIO DA DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CHUMBO NA PINTURA EPÓXI-PÓ DAS ESTRUTURAS METÁLICAS DOS MÓVEIS, CONFORME LEI FEDERAL Nº 11.762/08 QUE FIXA O LIMITE MÁXIMO DE CHUMBO PERMITIDO NA FABRICAÇÃO DE TINTAS IMOBILIÁRIAS E DE USO INFANTIL E ESCOLAR, VERNIZES E MATERIAIS SIMILARES. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. AMPLA CONCORRÊNCIA.				
●	**MARCA:** INOVE **MODELO:** INOVE				
				Valor total do grupo:	330.000,00

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 381
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

Item	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
Lote: 2					

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 386
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

Item	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
2	CONJUNTO INFANTIL COLORIDO (6 MESAS + 6 CADEIRAS + MESA CENTRAL) CONJUNTO INFANTIL, COMPOSTO POR 06 MESAS, 06 CADEIRAS E 01 MESA CENTRAL. MESA: TAMANHO ESCOLAR INFANTIL DE MONTAGEM SIMPLIFICADA E QUE TAMBÉM PERMITA UTILIZAÇÃO COMO BRINQUEDO INFANTIL. DEVE COMPREENDER UM CORPO ESTRUTURANTE, UM PORTA-LIVROS E UM TAMPO SUBSTANCIALMENTE EM FORMATO TRAPEZOIDAL. O CORPO DEVE SER INTEIRIÇO DE FORMA POLIÉDRICA E SER MOLDADO EM PROCESSO DE INJEÇÃO COM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO EM PEÇA ÚNICA, E SER COMPOSTO DE UM PÉ DIANTEIRO LARGO E DE SECÇÃO TRANSVERSAL EM U , VOLTADO PARA DENTRO, DOIS PÉS TRASEIROS TAMBÉM EM U , VOLTADOS PARA FRENTE E SUAVEMENTE ARQUEADOS, TRAVESSAS SUPERIORES E TRAVESSAS INFERIORES DE LIGAÇÃO DOS PÉS DIANTEIROS NOS PÉS TRASEIROS. O TAMPO DEVE APRESENTAR UMA FORMA SUBSTANCIALMENTE TRAPEZOIDAL E SER MOLDADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO COM MATERIAL DENOMINADO ABS, COM BASE MENOR ARREDONDADA E CHANFROS NAS EXTREMIDADES DAS BASES MAIORES. DEVE APRESENTAR UM SULCO TRANSVERSAL, POSICIONADO JUNTO À BASE MENOR DO TAMPO, QUE SERVIRÁ COMO PORTA - OBJETOS. O PORTA-LIVRO DEVE APRESENTAR A FORMA DE UMA PLACA TRIANGULAR E SER MOLDADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO COM MATERIAL DENOMINADO COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO, COM VÉRTICE FRONTAL ARREDONDADO, E SER ENCAIXADA EM TRILHOS SITUADOS NAS SUPERFÍCIES INTERNAS DAS TRAVESSAS SUPERIORES DO CORPO E SER FIXADA POR MEIO DE PINOS SALIENTES QUE SE PROJETAM DA PLACA E PENETRAM EM ORIFÍCIOS DAS TRAVESSAS SUPERIORES. A CADEIRA INFANTIL DEVE SER FORMADA POR ASSENTO, ENCOSTO E ESTRUTURA COM A SEGUINTE DESCRIÇÃO TÉCNICA: ASSENTO, DEVE SER CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E SER MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADA E DIMENSÕES DE 330 MM DE LARGURA, 320 MM DE PROFUNDIDADE 4 MM DE ESPESSURA DE PAREDE COM CANTOS ARREDONDADOS, MONTADOS À ESTRUTURA POR MEIO DE 4 (CAVIDADES REFORÇADAS COM ALETAS DE NO MÍNIMO 3 MM DE ESPESSURA DISPENSANDO O USO DE PORCAS E PARAFUSOS. A ALTURA DO ASSENTO ATÉ O CHÃO DEVE SER DE 350 MM. O ENCOSTO DEVE SER INTEIRIÇO, SEM NENHUM TIPO DE VENTILAÇÃO OU ABERTURA, FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADA. SUAS DIMENSÕES DEVEM SER	CJ	25,00	4.400,00	110.000,00

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 383
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico N° 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

tem	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
	DE 330 MM DE LARGURA POR 185 MM DE ALTURA, COM ESPESSURA DE PAREDE MÉDIA DE 3,5 MM. A PEÇA DEVE POSSUIR CANTOS ARREDONDADOS E UNIR-SE À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES DE SUAS CAVIDADES POSTERIORES AOS TUBOS DA ESTRUTURA METÁLICA DA CADEIRA E DEVE SER TRAVADA POR DOIS PINOS FIXADORES INJETADOS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO, NA MESMA COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. ESTRUTURA, DEVE SER FABRICADA EM TUBOS DE AÇO INDUSTRIAL 1008/1020, É SER COMPOSTA POR PERNAS E TRAVESSAS EM TUBO DE QUADRADO DE 20 X 20 MM E ESPESSURA DE PAREDE DE 1,06 MM. AS PEÇAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. O CONJUNTO AINDA DEVE RECEBER TRATAMENTOS DE BANHOS QUÍMICOS E PINTURA EPÓXI (PÓ), O QUE POSSIBILITA PROTEÇÃO CONTRA OXIDAÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL À ESTRUTURA. NAS PONTAS DOS TUBOS DOS PÉS A CADEIRA DEVE RECEBER PONTEIRAS PLÁSTICAS FABRICADAS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). A MESA CENTRAL DEVE POSSUIR A SEGUINTE DESCRIÇÃO TÉCNICA: SER CONSTITUÍDA DE DUAS PEÇAS PLÁSTICAS E UM TUBO CENTRAL. AS PEÇAS PLÁSTICAS DEVEM SER CONFECCIONADAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO COM ACABAMENTO SUPERFICIAL LISO SEM BRILHO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3MM. AS PEÇAS, VISTAS SUPERIORMENTE, DEVEM APRESENTAR FORMATO SEXTAVADO PARA UNIÃO DE 06 MESAS, QUE FORMAM UM CÍRCULO. POSSUIR 07 DIVISÓRIAS: SEIS REFERENTES ÀS FACES EXTERNAS E UMA CENTRAL. NA PARTE INFERIOR A PEÇA DEVE APRESENTAR UM RESSALTO DE 40MM PARA ENCAIXE DO TUBO CENTRAL. ESTRUTURA CENTRAL DEVE SER FABRICADA EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL COM DIÂMETRO DE 38,1MM COM ESPESSURA DE 0,9MM. AS PEÇAS PLÁSTICAS DEVEM SER ENCAIXADAS NO TUBO, UMA EM CADA EXTREMIDADE, ALTURA EM RELAÇÃO AO PISO DEVE SER DE 590 MM. CONJUNTO COM MESAS INFANTIL E CADEIRAS INFANTIL NAS CORES: AMARELO, VERMELHO, AZUL, LARANJA, VERDE E ROXO. A MESA CENTRAL EM COR CINZA, E A ESTRUTURA DA MESA CENTRAL E DAS CADEIRAS NA COR BRANCA. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO ATESTANDO QUE O MOBILIÁRIO ESTÁ EM CONFORMIDADE COM A NM- 300, PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO ATESTANDO A RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZOD, DA RESINA PLÁSTICA NO ABS DO TAMPO SENDO QUE A RESISTÊNCIA AO IMPACTO, MEDIA DE NO MÍNIMO 80 J/M. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ATESTANDO VERACIDADE DA RESINA ABS				

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 384
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

Item	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
	(BUTADIENO-ESTIRENO- ACRILONITRILA). LAUDO COM IMAGEM E MEDIDAS EMITIDO PELA ABERGO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTMD790-15 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO E CARTEIRA EM RESINA PLÁSTICA. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ISO178:2010 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO, CARTEIRA EM RESINA PLÁSTICA. RELATÓRIO DE ENSAIO DA DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CHUMBO NA PINTURA EPÓXI-PÓ DAS ESTRUTURAS METÁLICAS DOS MÓVEIS, CONFORME LEI FEDERAL Nº 11.762/08 QUE FIXA O LIMITE MÁXIMO DE CHUMBO PERMITIDO NA FABRICAÇÃO DE TINTAS IMOBILIÁRIAS E DE USO INFANTIL E ESCOLAR, VERNIZES E MATERIAIS SIMILARES. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. COTA RESERVADA PARA ME/ EPP E MEI (LEI 123/2006). **MARCA:** INOVE **MODELO:** INOVE				
			Valor total do grupo:		110.000,00

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 385
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico N° 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

Item	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
Lote: 3					

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 386
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

Item	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
3	CONJUNTO ALUNO ADULTO. O CONJUNTO DEVE SER FORMADO POR UMA CADEIRA E UMA MESA. A CADEIRA DEVE SER COMPOSTA POR: ESTRUTURA METÁLICA, ASSENTO, ENCOSTO, PONTEIRAS, SAPATAS E FIXADORES PLÁSTICOS, E DOIS PARAFUSOS. O ASSENTO DEVE SER FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO E DIMENSÕES DE 395 MM DE LARGURA, 420 MM DE PROFUNDIDADE E COM ESPESSURA DE PAREDE MÉDIA DE 4 MM. A PEÇA DEVE POSSUIR OS CANTOS ARREDONDADOS E MONTADO À ESTRUTURA POR MEIO DE UM ENCAIXE EM TODO O TUBO DA BASE DA FRENTE DA CADEIRA E 2 (DUAS) CAVIDADES REFORÇADAS COM ALETAS DE 2MM DE ESPESSURA, QUE ACOMODAM PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES PARA PLÁSTICO DE DIÂMETRO 5X25 MM FENDA PHILLIPS. NA PARTE FRONTAL, QUE FICARÁ EM CONTATO COM AS PERNAS DO USUÁRIO DEVE SER PROVIDO DE BORDA ARREDONDADA COM RAIO A FIM DE NÃO OBSTRUIR A CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA. A ALTURA DO ASSENTO ATÉ O CHÃO DEVE SER DE 460 MM. O ENCOSTO DEVE SER INTEIRIÇO, SEM NENHUM TIPO DE VENTILAÇÃO OU ABERTURA, FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. SUAS DIMENSÕES DEVEM SER DE 375 MM DE LARGURA POR 195 MM DE ALTURA, COM ESPESSURA DE PAREDE MÉDIA DE 3,5 MM. A PEÇA DEVE POSSUIR CANTOS ARREDONDADOS E UNE-SE À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES DE SUAS CAVIDADES POSTERIORES AOS TUBOS DA ESTRUTURA METÁLICA DA CADEIRA E É TRAVADA POR DOIS PINOS RETRÁTEIS INJETADOS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO, NA MESMA COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. A ESTRUTURA DEVE SER FABRICADA A PARTIR DE TUBOS DE SECÇÃO REDONDA COM 19,05 MM E 1,5 MM DE ESPESSURA DE PAREDE DOBRADOS E SOLDADOS. O CONJUNTO ESTRUTURAL DEVE RECEBER BANHOS QUÍMICOS E PINTURA EPOXI EM PÓ. AS EXTREMIDADES DAS PERNAS DA CADEIRA DEVEM RECEBER SAPATAS PLÁSTICAS DE ACABAMENTO PADRÃO FDE. MESA: A MESA DEVE TER 760 MM DE ALTURA E PERMITE A SUA MONTAGEM COMPLETA POR ENCAIXES DE SEUS COMPONENTES E PODE SER UTILIZADA DE AMBOS OS LADOS, FRENTE OU TRAZ DEPENDENDO DA ESCOLHA DO USUÁRIO. DEVE POSSUIR TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA, COM PIGMENTAÇÃO, SUPERFÍCIE LISA SEM BRILHO E COM FORMATO RETANGULAR. O TAMPO DEVE SE FIXAR AO CONTRA TAMPO POR MEIO DE UM ENCAIXE EM TODA A SUA LATERAL E QUATRO TORRES PARA FIXAÇÃO POR PARAFUSOS. O CONTRA TAMPO DEVE APOIAR, REFORÇAR E ESTRUTURAR A	CJ	525,00	900,00	472.500,00

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL - Fls. nº 387
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

tem	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
	SUPERFÍCIE DO TAMPO ALÉM DE PROVER ACABAMENTO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO DA MESA. AS DIMENSÕES DO TAMPO DEVEM SER DE 620 MM DE LARGURA E 485 MM DE PROFUNDIDADE E SUA ESPESSURA DE PAREDE MÉDIA DE 4 MM CONTENDO UM PORTA OBJETOS RETANGULAR EM SUA PARTE POSTERIOR. DEVE POSSUIR 01 (UM) PORTA LIVRO EM FORMATO RETANGULAR, INJETADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA COM SUPERFÍCIE TEXTURIZADA, ABERTO POR TODOS OS LADOS FACILITANDO O MANUSEIO DOS MATERIAIS. ESTRUTURA METÁLICA DA MESA É CONFECCIONADA EM TUBOS DE AÇO 1010/1020, SENDO A BASE DO TAMPO COM TUBO QUADRADO DE 20X20MM E ESPESSURA DE 1,9 MM SOLDADOS A DUAS CAMISAS METÁLICAS DE TUBO OBLONGO 29X58MM E ESPESSURA DE PAREDE DE 1,5MM UNIDAS ENTRE SÍ POR UM TUBO OBLONGO 29X58MM COM ESPESSURA DE PAREDE DE 1,5MM. AS PERNAS DA MESA DEVEM SER FABRICADAS COM TUBO OBLONGO 29X58 MM ESPESSURA 1,5 MM QUE SÃO SOLDADOS AOS PÉS DA MESA FABRICADOS EM TUBO DE 38,10 MM E ESPESSURA DE 1,5 MM COM PONTEIRAS PLÁSTICAS DE ACABAMENTO PADRÃO FDE/ FNDE FIXADAS POR MEIO DE REBITES TIPO POP. A MONTAGEM DAS PERNAS DA MESA AO TAMPO DEVE SE DAR POR MEIO DE 2 PARAFUSOS. TODOS OS COMPONENTES DA ESTRUTURA METÁLICA DEVEM SER FABRICADOS EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL, TRATADOS POR CONJUNTOS DE BANHOS QUÍMICOS, E RECEBER PINTURA EPÓXI EM PÓ. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO ATESTANDO QUE O MOBILIÁRIO ESTÁ EM CONFORMIDADE COM A ABNT 14006 DE 2008, MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO ATESTANDO A RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZOD, DA RESINA PLÁSTICA NO ABS DO TAMPO SENDO QUE A RESISTÊNCIA AO IMPACTO, MEDIA DE NO MÍNIMO 80 J/M. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ATESTANDO VERACIDADE DA RESINA ABS (BUTADIENO-ESTIRENO- ACRILONITRILA). LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 30 MICRAS. LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. RELATÓRIO DE ENSAIO DA DETERMINAÇÃO				

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 388
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico N° 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

tem	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
	DO TEOR DE CHUMBO NA PINTURA EPÓXI-PÓ DAS ESTRUTURAS METÁLICAS DOS MÓVEIS, CONFORME LEI FEDERAL Nº 11.762/08 QUE FIXA O LIMITE MÁXIMO DE CHUMBO PERMITIDO NA FABRICAÇÃO DE TINTAS IMOBILIÁRIAS E DE USO INFANTIL E ESCOLAR, VERNIZES E MATERIAIS SIMILARES. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTMD790-15 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO E CARTEIRA EM RESINA PLÁSTICA. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ISO178:2010 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO CARTEIRA E EM RESINA PLÁSTICA. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. AMPLA CONCORRÊNCIA. **MARCA:** INOVE **MODELO:** INOVE				
			Valor total do grupo:		472.500,00

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 389
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

tem	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
Lote: 4					

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 390
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

Item	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
4	CONJUNTO ALUNO ADULTO. O CONJUNTO DEVE SER FORMADO POR UMA CADEIRA E UMA MESA. A CADEIRA DEVE SER COMPOSTA POR: ESTRUTURA METÁLICA, ASSENTO, ENCOSTO, PONTEIRAS, SAPATAS E FIXADORES PLÁSTICOS, E DOIS PARAFUSOS. O ASSENTO DEVE SER FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO E DIMENSÕES DE 395 MM DE LARGURA, 420 MM DE PROFUNDIDADE E COM ESPESSURA DE PAREDE MÉDIA DE 4 MM. A PEÇA DEVE POSSUIR OS CANTOS ARREDONDADOS E MONTADO À ESTRUTURA POR MEIO DE UM ENCAIXE EM TODO O TUBO DA BASE DA FRENTE DA CADEIRA E 2 (DUAS) CAVIDADES REFORÇADAS COM ALETAS DE 2MM DE ESPESSURA, QUE ACOMODAM PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES PARA PLÁSTICO DE DIÂMETRO 5X25 MM FENDA PHILLIPS. NA PARTE FRONTAL, QUE FICARÁ EM CONTATO COM AS PERNAS DO USUÁRIO DEVE SER PROVIDO DE BORDA ARREDONDADA COM RAIO A FIM DE NÃO OBSTRUIR A CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA. A ALTURA DO ASSENTO ATÉ O CHÃO DEVE SER DE 460 MM. O ENCOSTO DEVE SER INTEIRIÇO, SEM NENHUM TIPO DE VENTILAÇÃO OU ABERTURA, FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. SUAS DIMENSÕES DEVEM SER DE 375 MM DE LARGURA POR 195 MM DE ALTURA, COM ESPESSURA DE PAREDE MÉDIA DE 3,5 MM. A PEÇA DEVE POSSUIR CANTOS ARREDONDADOS E UNE-SE À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES DE SUAS CAVIDADES POSTERIORES AOS TUBOS DA ESTRUTURA METÁLICA DA CADEIRA E É TRAVADA POR DOIS PINOS RETRÁTEIS INJETADOS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO, NA MESMA COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. A ESTRUTURA DEVE SER FABRICADA A PARTIR DE TUBOS DE SECÇÃO REDONDA COM 19,05 MM E 1,5 MM DE ESPESSURA DE PAREDE DOBRADOS E SOLDADOS. O CONJUNTO ESTRUTURAL DEVE RECEBER BANHOS QUÍMICOS E PINTURA EPOXI EM PÓ. AS EXTREMIDADES DAS PERNAS DA CADEIRA DEVEM RECEBER SAPATAS PLÁSTICAS DE ACABAMENTO PADRÃO FDE. MESA: A MESA DEVE TER 760 MM DE ALTURA E PERMITE A SUA MONTAGEM COMPLETA POR ENCAIXES DE SEUS COMPONENTES E PODE SER UTILIZADA DE AMBOS OS LADOS, FRENTE OU TRAZ DEPENDENDO DA ESCOLHA DO USUÁRIO. DEVE POSSUIR TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA, COM PIGMENTAÇÃO, SUPERFÍCIE LISA SEM BRILHO E COM FORMATO RETANGULAR. O TAMPO DEVE SE FIXAR AO CONTRA TAMPO POR MEIO DE UM ENCAIXE EM TODA A SUA LATERAL E QUATRO TORRES PARA FIXAÇÃO POR PARAFUSOS. O CONTRA TAMPO DEVE APOIAR, REFORÇAR E ESTRUTURAR A	CJ	175,00	900,00	157.500,00

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO CPL - Fls. nº 391 RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico N° 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

Item	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
	SUPERFÍCIE DO TAMPO ALÉM DE PROVER ACABAMENTO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO DA MESA. AS DIMENSÕES DO TAMPO DEVEM SER DE 620 MM DE LARGURA E 485 MM DE PROFUNDIDADE E SUA ESPESSURA DE PAREDE MÉDIA DE 4 MM CONTENDO UM PORTA OBJETOS RETANGULAR EM SUA PARTE POSTERIOR. DEVE POSSUIR 01 (UM) PORTA LIVRO EM FORMATO RETANGULAR, INJETADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA COM SUPERFÍCIE TEXTURIZADA, ABERTO POR TODOS OS LADOS FACILITANDO O MANUSEIO DOS MATERIAIS. ESTRUTURA METÁLICA DA MESA É CONFECCIONADA EM TUBOS DE AÇO 1010/1020, SENDO A BASE DO TAMPO COM TUBO QUADRADO DE 20X20MM E ESPESSURA DE 1,9 MM SOLDADOS A DUAS CAMISAS METÁLICAS DE TUBO OBLONGO 29X58MM E ESPESSURA DE PAREDE DE 1,5MM UNIDAS ENTRE SÍ POR UM TUBO OBLONGO 29X58MM COM ESPESSURA DE PAREDE DE 1,5MM. AS PERNAS DA MESA DEVEM SER FABRICADAS COM TUBO OBLONGO 29X58 MM ESPESSURA 1,5 MM QUE SÃO SOLDADOS AOS PÉS DA MESA FABRICADOS EM TUBO DE 38,10 MM E ESPESSURA DE 1,5 MM COM PONTEIRAS PLÁSTICAS DE ACABAMENTO PADRÃO FDE/ FNDE FIXADAS POR MEIO DE REBITES TIPO POP. A MONTAGEM DAS PERNAS DA MESA AO TAMPO DEVE SE DAR POR MEIO DE 2 PARAFUSOS. TODOS OS COMPONENTES DA ESTRUTURA METÁLICA DEVEM SER FABRICADOS EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL, TRATADOS POR CONJUNTOS DE BANHOS QUÍMICOS, E RECEBER PINTURA EPÓXI EM PÓ. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO ATESTANDO QUE O MOBILIÁRIO ESTÁ EM CONFORMIDADE COM A ABNT 14006 DE 2008, MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO ATESTANDO A RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZOD, DA RESINA PLÁSTICA NO ABS DO TAMPO SENDO QUE A RESISTÊNCIA AO IMPACTO, MEDIA DE NO MÍNIMO 80 J/M. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ATESTANDO VERACIDADE DA RESINA ABS (BUTADIENO-ESTIRENO- ACRILONITRILA). LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 30 MICRAS. LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. RELATÓRIO DE ENSAIO DA DETERMINAÇÃO				

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 392
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

Item	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
	DO TEOR DE CHUMBO NA PINTURA EPÓXI-PÓ DAS ESTRUTURAS METÁLICAS DOS MÓVEIS, CONFORME LEI FEDERAL Nº 11.762/08 QUE FIXA O LIMITE MÁXIMO DE CHUMBO PERMITIDO NA FABRICAÇÃO DE TINTAS IMOBILIÁRIAS E DE USO INFANTIL E ESCOLAR, VERNIZES E MATERIAIS SIMILARES. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTMD790-15 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO E CARTEIRA EM RESINA PLÁSTICA. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ISO178:2010 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO CARTEIRA E EM RESINA PLÁSTICA. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. COTA RESERVADA PARA ME/ EPP E MEI (LEI 123/2006). **MARCA:** INOVE **MODELO:** INOVE				
			Valor total do grupo:		157.500,00

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 393
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

tem	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
Lote: 5					

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 394
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

Item	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
5	CONJUNTO ALUNO JUVENIL. A CADEIRA DEVE SER COMPOSTA POR: ESTRUTURA METÁLICA, ASSENTO, ENCOSTO, PONTEIRAS, SAPATAS E FIXADORES PLÁSTICOS, E DOIS PARAFUSOS. O ASSENTO DEVE SER CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO E DIMENSÕES DE 395 MM DE LARGURA, 345 MM DE PROFUNDIDADE 4 MM DE ESPESSURA DE PAREDE COM CANTOS ARREDONDADOS, QUE DEVEM SER MONTADOS À ESTRUTURA POR MEIO DE UM ENCAIXE EM TODO O TUBO DA BASE DA FRENTE DA CADEIRA E 2 (DUAS) CAVIDADES REFORÇADAS COM ALETAS DE 2MM DE ESPESSURA, QUE ACOMODAM PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES PARA PLÁSTICO DE DIÂMETRO 5X25 MM FENDA PHILLIPS. NA PARTE FRONTAL, QUE FICARÁ EM CONTATO COM AS PERNAS DO USUÁRIO DEVE SER PROVIDO DE BORDA ARREDONDADA COM RAIO A FIM DE NÃO OBSTRUIR A CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA. A ALTURA DO ASSENTO ATÉ O CHÃO DEVE SER DE 385 MM. O ENCOSTO DEVE SER INTEIRIÇO, SEM NENHUM TIPO DE VENTILAÇÃO OU ABERTURA, FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. SUAS DIMENSÕES DEVEM SER DE 375 MM DE LARGURA POR 195 MM DE ALTURA, COM ESPESSURA DE PAREDE MÉDIA DE 3,5 MM. A PEÇA DEVE POSSUIR CANTOS ARREDONDADOS E UNE-SE À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES DE SUAS CAVIDADES POSTERIORES AOS TUBOS DA ESTRUTURA METÁLICA DA CADEIRA E DEVE SER TRAVADA POR DOIS PINOS RETRÁTEIS INJETADOS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO, NA MESMA COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. A ESTRUTURA DEVE SER FABRICADA À PARTIR DE TUBOS DE SECÇÃO REDONDA COM 19,05 MM E 1,5 MM DE ESPESSURA DE PAREDE DOBRADOS E SOLDADOS. O CONJUNTO ESTRUTURAL DEVE RECEBER BANHOS QUÍMICOS E PINTURA EPOXI EM PÓ. AS EXTREMIDADES DAS PERNAS DA CADEIRA DEVEM RECEBER SAPATAS PLÁSTICAS DE ACABAMENTO PADRÃO FDE. MESA: A MESA DEVE TER 650 MM DE ALTURA E DEVE PERMITIR A SUA MONTAGEM COMPLETA POR ENCAIXES DE SEUS COMPONENTES E PODE SER UTILIZADA DE AMBOS OS LADOS, FRENTE OU TRAZ DEPENDENDO DA ESCOLHA DO USUÁRIO. DEVE POSSUIR TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO ABS VIRGEM, COM PIGMENTAÇÃO, SUPERFÍCIE LISA SEM BRILHO E COM FORMATO RETANGULAR. O TAMPO DEVE SE FIXAR AO CONTRA TAMPO POR MEIO DE UM ENCAIXE EM TODA A SUA LATERAL E QUATRO TORRES PARA FIXAÇÃO POR PARAFUSOS. O CONTRA TAMPO DEVE APOIAR, REFORÇAR E ESTRUTURAR A SUPERFÍCIE DO TAMPO ALÉM DE PROVER ACABAMENTO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO DA MESA. AS DIMENSÕES DO TAMPO DEVE	CJ	450,00	860,00	387.000,00

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 395
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

tem	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
	SER DE 620MM DE LARGURA E 485MM DE PROFUNDIDADE E 4 MM DE ESPESSURA, CONTENDO UM PORTA OBJETO RETANGULAR EM SUA PARTE POSTERIOR. DEVE POSSUIR 01 (UM) PORTA LIVRO EM FORMATO RETANGULAR, INJETADO EM TERMOPLÁSTICO COM SUPERFÍCIE TEXTURIZADA, ABERTO POR TODOS OS LADOS FACILITANDO O MANUSEIO DOS MATERIAIS. ESTRUTURA METÁLICA DA MESA DEVE SER CONFECCIONADA EM TUBOS DE AÇO 1010/1020, SENDO A BASE DO TAMPO COM TUBO QUADRADO DE 20X20MM E ESPESSURA DE 1,9 MM SOLDADOS À DUAS CAMISAS METÁLICAS DE TUBO OBLONGO 29X58MM E ESPESSURA DE PAREDE DE 1,9MM UNIDAS ENTRE SÍ POR UM TUBO OBLONGO 29X58MM COM ESPESSURA DE PAREDE DE 1,5MM. AS PERNAS DAS MESAS DEVEM SER FABRICADAS COM TUBO OBLONGO 29X58 MM ESPESSURA 1,9 MM QUE SÃO SOLDADOS AOS PÉS DA MESA FABRICADOS EM TUBO DE 38,10 MM E ESPESSURA DE 1,5 MM COM PONTEIRAS PLÁSTICAS DE ACABAMENTO PADRÃO FDE/FNDE FIXADAS POR MEIO DE REBITES TIPO POP. A MONTAGEM DAS PERNAS DA MESA AO TAMPO DEVE SE DAR POR MEIO DE 4 PARAFUSOS. TODOS OS COMPONENTES DA ESTRUTURA METÁLICA DEVEM SER FABRICADOS EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL, TRATADOS POR CONJUNTOS DE BANHOS QUÍMICOS, E RECEBEM PINTURA EPÓXI EM PÓ. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO ATESTANDO QUE O MOBILIÁRIO ESTÁ EM CONFORMIDADE COM A ABNT 14006 DE 2008, MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO ATESTANDO A RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZOD, DA RESINA PLÁSTICA NO ABS DO TAMPO SENDO QUE A RESISTÊNCIA AO IMPACTO, MEDIA DE NO MÍNIMO 80 J/M. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ATESTANDO VERACIDADE DA RESINA ABS (BUTADIENO-ESTIRENO- ACRILONITRILA). LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 30 MICRAS. LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. RELATÓRIO DE ENSAIO DA DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CHUMBO NA PINTURA EPÓXI-PÓ DAS ESTRUTURAS METÁLICAS DOS MÓVEIS, CONFORME LEI FEDERAL Nº 11.762/08 QUE FIXA O LIMITE MÁXIMO DE CHUMBO PERMITIDO NA FABRICAÇÃO DE TINTAS				

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 396
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico N° 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

Item	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
	IMOBILIÁRIAS E DE USO INFANTIL E ESCOLAR, VERNIZES E MATERIAIS SIMILARES. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTMD790-15 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO E CARTEIRA EM RESINA PLÁSTICA. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ISO178:2010 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO CARTEIRA E EM RESINA PLÁSTICA. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. AMPLA CONCORRÊNCIA. **MARCA:** INOVE **MODELO:** INOVE				
				Valor total do grupo:	387.000,00

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 397
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico N° 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

Item	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
Lote: 6					

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 398
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico N° 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

Item	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
6	CONJUNTO ALUNO JUVENIL. A CADEIRA DEVE SER COMPOSTA POR: ESTRUTURA METÁLICA, ASSENTO, ENCOSTO, PONTEIRAS, SAPATAS E FIXADORES PLÁSTICOS, E DOIS PARAFUSOS. O ASSENTO DEVE SER CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO E DIMENSÕES DE 395 MM DE LARGURA, 345 MM DE PROFUNDIDADE 4 MM DE ESPESSURA DE PAREDE COM CANTOS ARREDONDADOS, QUE DEVEM SER MONTADOS À ESTRUTURA POR MEIO DE UM ENCAIXE EM TODO O TUBO DA BASE DA FRENTE DA CADEIRA E 2 (DUAS) CAVIDADES REFORÇADAS COM ALETAS DE 2MM DE ESPESSURA, QUE ACOMODAM PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES PARA PLÁSTICO DE DIÂMETRO 5X25 MM FENDA PHILLIPS. NA PARTE FRONTAL, QUE FICARÁ EM CONTATO COM AS PERNAS DO USUÁRIO DEVE SER PROVIDO DE BORDA ARREDONDADA COM RAIO A FIM DE NÃO OBSTRUIR A CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA. A ALTURA DO ASSENTO ATÉ O CHÃO DEVE SER DE 385 MM. O ENCOSTO DEVE SER INTEIRIÇO, SEM NENHUM TIPO DE VENTILAÇÃO OU ABERTURA, FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. SUAS DIMENSÕES DEVEM SER DE 375 MM DE LARGURA POR 195 MM DE ALTURA, COM ESPESSURA DE PAREDE MÉDIA DE 3,5 MM. A PEÇA DEVE POSSUIR CANTOS ARREDONDADOS E UNE-SE À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES DE SUAS CAVIDADES POSTERIORES AOS TUBOS DA ESTRUTURA METÁLICA DA CADEIRA E DEVE SER TRAVADA POR DOIS PINOS RETRÁTEIS INJETADOS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO, NA MESMA COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. A ESTRUTURA DEVE SER FABRICADA À PARTIR DE TUBOS DE SECÇÃO REDONDA COM 19,05 MM E 1,5 MM DE ESPESSURA DE PAREDE DOBRADOS E SOLDADOS. O CONJUNTO ESTRUTURAL DEVE RECEBER BANHOS QUÍMICOS E PINTURA EPOXI EM PÓ. AS EXTREMIDADES DAS PERNAS DA CADEIRA DEVEM RECEBER SAPATAS PLÁSTICAS DE ACABAMENTO PADRÃO FDE. MESA: A MESA DEVE TER 650 MM DE ALTURA E DEVE PERMITIR A SUA MONTAGEM COMPLETA POR ENCAIXES DE SEUS COMPONENTES E PODE SER UTILIZADA DE AMBOS OS LADOS, FRENTE OU TRAZ DEPENDENDO DA ESCOLHA DO USUÁRIO. DEVE POSSUIR TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO ABS VIRGEM, COM PIGMENTAÇÃO, SUPERFÍCIE LISA SEM BRILHO E COM FORMATO RETANGULAR. O TAMPO DEVE SE FIXAR AO CONTRA TAMPO POR MEIO DE UM ENCAIXE EM TODA A SUA LATERAL E QUATRO TORRES PARA FIXAÇÃO POR PARAFUSOS. O CONTRA TAMPO DEVE APOIAR, REFORÇAR E ESTRUTURAR A SUPERFÍCIE DO TAMPO ALÉM DE PROVER ACABAMENTO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO DA MESA. AS DIMENSÕES DO TAMPO DEVE	CJ	150,00	860,00	129.000,00

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 399
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

Item	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
	SER DE 620MM DE LARGURA E 485MM DE PROFUNDIDADE E 4 MM DE ESPESSURA, CONTENDO UM PORTA OBJETO RETANGULAR EM SUA PARTE POSTERIOR. DEVE POSSUIR 01 (UM) PORTA LIVRO EM FORMATO RETANGULAR, INJETADO EM TERMOPLÁSTICO COM SUPERFÍCIE TEXTURIZADA, ABERTO POR TODOS OS LADOS FACILITANDO O MANUSEIO DOS MATERIAIS. ESTRUTURA METÁLICA DA MESA DEVE SER CONFECCIONADA EM TUBOS DE AÇO 1010/1020, SENDO A BASE DO TAMPO COM TUBO QUADRADO DE 20X20MM E ESPESSURA DE 1,9 MM SOLDADOS À DUAS CAMISAS METÁLICAS DE TUBO OBLONGO 29X58MM E ESPESSURA DE PAREDE DE 1,9MM UNIDAS ENTRE SÍ POR UM TUBO OBLONGO 29X58MM COM ESPESSURA DE PAREDE DE 1,5MM. AS PERNAS DAS MESAS DEVEM SER FABRICADAS COM TUBO OBLONGO 29X58 MM ESPESSURA 1,9 MM QUE SÃO SOLDADOS AOS PÉS DA MESA FABRICADOS EM TUBO DE 38,10 MM E ESPESSURA DE 1,5 MM COM PONTEIRAS PLÁSTICAS DE ACABAMENTO PADRÃO FDE/FNDE FIXADAS POR MEIO DE REBITES TIPO POP. A MONTAGEM DAS PERNAS DA MESA AO TAMPO DEVE SE DAR POR MEIO DE 4 PARAFUSOS. TODOS OS COMPONENTES DA ESTRUTURA METÁLICA DEVEM SER FABRICADOS EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL, TRATADOS POR CONJUNTOS DE BANHOS QUÍMICOS, E RECEBEM PINTURA EPÓXI EM PÓ. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO ATESTANDO QUE O MOBILIÁRIO ESTÁ EM CONFORMIDADE COM A ABNT 14006 DE 2008, MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO ATESTANDO A RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZOD, DA RESINA PLÁSTICA NO ABS DO TAMPO SENDO QUE A RESISTÊNCIA AO IMPACTO, MEDIA DE NO MÍNIMO 80 J/M. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ATESTANDO VERACIDADE DA RESINA ABS (BUTADIENO-ESTIRENO- ACRILONITRILA). LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 30 MICRAS. LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. RELATÓRIO DE ENSAIO DA DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CHUMBO NA PINTURA EPÓXI-PÓ DAS ESTRUTURAS METÁLICAS DOS MÓVEIS, CONFORME LEI FEDERAL Nº 11.762/08 QUE FIXA O LIMITE MÁXIMO DE CHUMBO PERMITIDO NA FABRICAÇÃO DE TINTAS				

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 400
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

Item	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
	IMOBILIÁRIAS E DE USO INFANTIL E ESCOLAR, VERNIZES E MATERIAIS SIMILARES. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTMD790-15 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO E CARTEIRA EM RESINA PLÁSTICA. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ISO178:2010 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO CARTEIRA E EM RESINA PLÁSTICA. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. COTA RESERVADA PARA ME/ EPP E MEI (LEI 123/2006). **MARCA:** INOVE **MODELO:** INOVE				
			Valor total do grupo:		129.000,00

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 403
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

tem	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
Lote: 7					

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 407
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

Item	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
7	CONJUNTO ALUNO INFANTIL. A CADEIRA DEVE SER COMPOSTA POR: ESTRUTURA METÁLICA, ASSENTO, ENCOSTO, PONTEIRAS, SAPATAS E FIXADORES PLÁSTICOS, E DOIS PARAFUSOS. O ASSENTO DEVE SER CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO E DIMENSÕES DE 395 MM DE LARGURA, 295 MM DE PROFUNDIDADE 4 MM DE ESPESSURA DE PAREDE COM CANTOS ARREDONDADOS, QUE DEVEM SER MONTADOS À ESTRUTURA POR MEIO DE UM ENCAIXE EM TODO O TUBO DA BASE DA FRENTE DA CADEIRA E 2 (DUAS) CAVIDADES REFORÇADAS COM ALETAS DE 2MM DE ESPESSURA, QUE ACOMODAM PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES PARA PLÁSTICO DE DIÂMETRO 5X25 MM FENDA PHILLIPS. NA PARTE FRONTAL, QUE FICARÁ EM CONTATO COM AS PERNAS DO USUÁRIO DEVE SER PROVIDO DE BORDA ARREDONDADA COM RAIO A FIM DE NÃO OBSTRUIR A CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA. A ALTURA DO ASSENTO ATÉ O CHÃO DEVE SER DE 350 MM. O ENCOSTO DEVE SER INTEIRIÇO, SEM NENHUM TIPO DE VENTILAÇÃO OU ABERTURA, FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. SUAS DIMENSÕES DEVEM SER DE 375 MM DE LARGURA POR 195 MM DE ALTURA, COM ESPESSURA DE PAREDE MÉDIA DE 3,5 MM. A PEÇA DEVE POSSUIR CANTOS ARREDONDADOS E UNE-SE À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES DE SUAS CAVIDADES POSTERIORES AOS TUBOS DA ESTRUTURA METÁLICA DA CADEIRA E DEVE SER TRAVADA POR DOIS PINOS RETRÁTEIS INJETADOS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO, NA MESMA COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. A ESTRUTURA DEVE SER FABRICADA À PARTIR DE TUBOS DE SECÇÃO REDONDA COM 19,05 MM E 1,5 MM DE ESPESSURA DE PAREDE DOBRADOS E SOLDADOS. O CONJUNTO ESTRUTURAL DEVE RECEBER BANHOS QUÍMICOS E PINTURA EPOXI EM PÓ. AS EXTREMIDADES DAS PERNAS DA CADEIRA DEVEM RECEBER SAPATAS PLÁSTICAS DE ACABAMENTO PADRÃO FDE. MESA: A MESA DEVE TER 590 MM DE ALTURA E DEVE PERMITIR A SUA MONTAGEM COMPLETA POR ENCAIXES DE SEUS COMPONENTES E PODE SER UTILIZADA DE AMBOS OS LADOS, FRENTE OU TRAZ DEPENDENDO DA ESCOLHA DO USUÁRIO. DEVE POSSUIR TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO ABS VIRGEM, COM PIGMENTAÇÃO, SUPERFÍCIE LISA SEM BRILHO E COM FORMATO RETANGULAR. O TAMPO DEVE SE FIXAR AO CONTRA TAMPO POR MEIO DE UM ENCAIXE EM TODA A SUA LATERAL E QUATRO TORRES PARA FIXAÇÃO POR PARAFUSOS. O CONTRA TAMPO DEVE APOIAR, REFORÇAR E ESTRUTURAR A SUPERFÍCIE DO TAMPO ALÉM DE PROVER ACABAMENTO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO DA MESA. AS DIMENSÕES DO TAMPO DEVE	CJ	60,00	800,00	48.000,00

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 403
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

Item	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
	SER DE 620MM DE LARGURA E 485MM DE PROFUNDIDADE E 4 MM DE ESPESSURA, CONTENDO UM PORTA OBJETO RETANGULAR EM SUA PARTE POSTERIOR. DEVE POSSUIR 01 (UM) PORTA LIVRO EM FORMATO RETANGULAR, INJETADO EM TERMOPLÁSTICO COM SUPERFÍCIE TEXTURIZADA, ABERTO POR TODOS OS LADOS FACILITANDO O MANUSEIO DOS MATERIAIS. ESTRUTURA METÁLICA DA MESA DEVE SER CONFECCIONADA EM TUBOS DE AÇO 1010/1020, SENDO A BASE DO TAMPO COM TUBO QUADRADO DE 20X20MM E ESPESSURA DE 1,9 MM SOLDADOS À DUAS CAMISAS METÁLICAS DE TUBO OBLONGO 29X58MM E ESPESSURA DE PAREDE DE 1,9MM UNIDAS ENTRE SÍ POR UM TUBO OBLONGO 29X58MM COM ESPESSURA DE PAREDE DE 1,5MM. AS PERNAS DAS MESAS DEVEM SER FABRICADAS COM TUBO OBLONGO 29X58 MM ESPESSURA 1,9 MM QUE SÃO SOLDADOS AOS PÉS DA MESA FABRICADOS EM TUBO DE 38,10 MM E ESPESSURA DE 1,5 MM COM PONTEIRAS PLÁSTICAS DE ACABAMENTO PADRÃO FDE/FNDE FIXADAS POR MEIO DE REBITES TIPO POP. A MONTAGEM DAS PERNAS DA MESA AO TAMPO DEVE SE DAR POR MEIO DE 4 PARAFUSOS. TODOS OS COMPONENTES DA ESTRUTURA METÁLICA DEVEM SER FABRICADOS EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL, TRATADOS POR CONJUNTOS DE BANHOS QUÍMICOS, E RECEBEM PINTURA EPÓXI EM PÓ. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO ATESTANDO QUE O MOBILIÁRIO ESTÁ EM CONFORMIDADE COM A ABNT 14006 DE 2008, MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO ATESTANDO A RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZOD, DA RESINA PLÁSTICA NO ABS DO TAMPO SENDO QUE A RESISTÊNCIA AO IMPACTO, MEDIA DE NO MÍNIMO 80 J/M. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ATESTANDO VERACIDADE DA RESINA ABS (BUTADIENO-ESTIRENO- ACRILONITRILA). LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 30 MICRAS. LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. RELATÓRIO DE ENSAIO DA DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CHUMBO NA PINTURA EPÓXI-PÓ DAS ESTRUTURAS METÁLICAS DOS MÓVEIS, CONFORME LEI FEDERAL Nº 11.762/08 QUE FIXA O LIMITE MÁXIMO DE CHUMBO PERMITIDO NA FABRICAÇÃO DE TINTAS				

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 404
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico N° 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

tem	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
	IMOBILIÁRIAS E DE USO INFANTIL E ESCOLAR, VERNIZES E MATERIAIS SIMILARES. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTMD790-15 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO E CARTEIRA EM RESINA PLÁSTICA. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ISO178:2010 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO CARTEIRA E EM RESINA PLÁSTICA. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. ITEM EXCLUSIVO PARA ME/ EPP E MEI (LEI 123/2006). **MARCA:** INOVE **MODELO:** INOVE				
			Valor total do grupo:		48.000,00

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 405
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico N° 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

Item	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
Lote: 8					

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - C.P.L. - Fls. nº 406 - RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

Item	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
8	CONJUNTO PROFESSOR COM CADEIRA FIXA. MESA: APRESENTAR TAMPO MODULAR EM PLÁSTICO INJETADO DE ENGENHARIA QUE DEVE SE FIXAR À ESTRUTURA POR MEIO DE 4 ENCAIXES NAS LATERAIS DA MESA (2 DE CADA LADO) E 4 PARAFUSOS. POSSUIR TAPA COXAS DE 650X250MM FABRICADO EM MDP DE 15MM DE ESPESSURA REVESTIDO COM LAMINADO MELAMÍNICO BRANCO FIXADO NA PARTE FRONTAL DA MESA POR 4 PARAFUSOS SOBERBOS. APÓS MONTADA A MESA DEVE MEDIR 620X820MM E TEM 760MM DE ALTURA. A ESTRUTURA DEVE SER FORMADA POR UM QUADRO FABRICADO EM TUBO DE AÇO 1010/1020 DE SEÇÃO 20X40MM COM 1,2MM COMPOSTO POR 3 TRAVESSAS E 2 CABECEIRAS. NOS QUATRO CANTOS DO QUADRO, NA PARTE INFERIOR DO MESMO DEVE EXISTIR UM CONE EM AÇO 1010/1020 ONDE SERÃO MONTADOS OS PÉS DA MESA. ESSE CONE DEVE SER FABRICADO EM TUBO 2 COM 2,25MM DE PAREDE E RECEBER INTERNAMENTE UMA BUCHA PLÁSTICA TAMBÉM CÔNICA E EXPANSÍVEL QUE DEVE REALIZAR A FIXAÇÃO DAS PERNAS SEM O USO DE PARAFUSOS. AS PERNAS DEVEM SER FABRICADAS EM TUBO DE AÇO 1010/1020 1.1/2X0,9MM DE PAREDE. NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA PÉ DEVE EXISTIR DE UMA SAPATA COM REGULAGEM DE ALTURA PARA NIVELAMENTO DA MESA, FABRICADA EM POLIPROPILENO. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS QUE COMPÕE A MESA DEVEM RECEBEM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E PINTURA EM TINTA EPÓXI. A CADEIRA DEVE SER COMPOSTA POR: ESTRUTURA METÁLICA, ASSENTO, ENCOSTO, PONTEIRAS, SAPATAS E FIXADORES PLÁSTICOS, E DOIS PARAFUSOS. O ASSENTO DEVE SER CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO E TER DIMENSÕES DE 395 MM DE LARGURA, 420 MM DE PROFUNDIDADE 4 MM DE ESPESSURA DE PAREDE COM CANTOS ARREDONDADOS, MONTADOS À ESTRUTURA POR MEIO DE UM ENCAIXE EM TODO O TUBO DA BASE DA FRENTE DA CADEIRA E 2 (DUAS) CAVIDADES REFORÇADAS COM ALETAS DE 2 MM DE ESPESSURA, QUE ACOMODAM PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES PARA PLÁSTICO DE DIÂMETRO 5X25 MM FENDA PHILLIPS. NA PARTE FRONTAL, QUE FICA EM CONTATO COM AS PERNAS DO USUÁRIO DEVE SER PROVIDO DE BORDA ARREDONDADA COM RAIO A FIM DE NÃO OBSTRUIR A CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA. A ALTURA DO ASSENTO ATÉ O CHÃO É DE 460 MM. O ENCOSTO DEVE SER INTEIRIÇO, SEM NENHUM TIPO DE VENTILAÇÃO OU ABERTURA, FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. SUAS DIMENSÕES DEVEM SER DE 375 MM DE LARGURA POR 195 MM DE ALTURA, COM ESPESSURA DE PAREDE MÉDIA DE 3,5 MM. A PEÇA DEVE POSSUIR CANTOS	CJ	75,00	2.000,00	150.000,00

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL - Fls. nº 407
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

tem	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
	ARREDONDADOS E UNE-SE À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES DE SUAS CAVIDADES POSTERIORES AOS TUBOS DA ESTRUTURA METÁLICA DA CADEIRA E É TRAVADA POR DOIS PINOS RETRÁTEIS INJETADOS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO, NA MESMA COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. A ESTRUTURA DEVE SER FABRICADA À PARTIR DE TUBOS DE SECÇÃO REDONDA COM 19,05 MM E 1,5 MM DE ESPESSURA DE PAREDE DOBRADOS E SOLDADOS. O CONJUNTO ESTRUTURAL DEVE RECEBER BANHOS QUÍMICOS E PINTURA EPOXI EM PÓ. AS EXTREMIDADES DAS PERNAS DA CADEIRA DEVEM RECEBEM SAPATAS PLÁSTICAS DE ACABAMENTO PADRÃO FDE. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ATESTANDO VERACIDADE DA RESINA ABS (BUTADIENO ESTIRENO ACRILONITRILA). LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO ATESTANDO A RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZOD, DA RESINA PLÁSTICA NO ABS DO TAMPO SENDO QUE A RESISTÊNCIA AO IMPACTO, MEDIA DE NO MÍNIMO 80 J/M. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 30 MICRAS. LAUDO DE ACORDO COM A NBR 8096, AVALIAÇÃO DA RESISTÊNCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, COM RESULTADO MÍNIMO DE 10 CICLOS. RELATÓRIO DE ENSAIO DA DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CHUMBO NA PINTURA EPÓXI-PÓ DAS ESTRUTURAS METÁLICAS DOS MÓVEIS, CONFORME LEI FEDERAL Nº 11.762/08 QUE FIXA O LIMITE MÁXIMO DE CHUMBO PERMITIDO NA FABRICAÇÃO DE TINTAS IMOBILIÁRIAS E DE USO INFANTIL E ESCOLAR, VERNIZES E MATERIAIS SIMILARES. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTMD790-15 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO CARTEIRA EM RESINA PLÁSTICA. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ISO178:2010 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO CARTEIRA EM RESINA PLÁSTICA. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. AMPLA CONCORRÊNCIA. **MARCA:** INOVE **MODELO:** INOVE				

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 408
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

tem	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
				Valor total do grupo:	150.000,00

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, N° 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 409
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico N° 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

tem	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
Lote: 9					

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 410
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

Item	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
9	CONJUNTO PROFESSOR COM CADEIRA FIXA. MESA: APRESENTAR TAMPO MODULAR EM PLÁSTICO INJETADO DE ENGENHARIA QUE DEVE SE FIXAR À ESTRUTURA POR MEIO DE 4 ENCAIXES NAS LATERAIS DA MESA (2 DE CADA LADO) E 4 PARAFUSOS. POSSUIR TAPA COXAS DE 650X250MM FABRICADO EM MDP DE 15MM DE ESPESSURA REVESTIDO COM LAMINADO MELAMÍNICO BRANCO FIXADO NA PARTE FRONTAL DA MESA POR 4 PARAFUSOS SOBERBOS. APÓS MONTADA A MESA DEVE MEDIR 620X820MM E TEM 760MM DE ALTURA. A ESTRUTURA DEVE SER FORMADA POR UM QUADRO FABRICADO EM TUBO DE AÇO 1010/1020 DE SEÇÃO 20X40MM COM 1,2MM COMPOSTO POR 3 TRAVESSAS E 2 CABECEIRAS. NOS QUATRO CANTOS DO QUADRO, NA PARTE INFERIOR DO MESMO DEVE EXISTIR UM CONE EM AÇO 1010/1020 ONDE SERÃO MONTADOS OS PÉS DA MESA. ESSE CONE DEVE SER FABRICADO EM TUBO 2 COM 2,25MM DE PAREDE E RECEBER INTERNAMENTE UMA BUCHA PLÁSTICA TAMBÉM CÔNICA E EXPANSÍVEL QUE DEVE REALIZAR A FIXAÇÃO DAS PERNAS SEM O USO DE PARAFUSOS. AS PERNAS DEVEM SER FABRICADAS EM TUBO DE AÇO 1010/1020 1.1/2X0,9MM DE PAREDE. NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA PÉ DEVE EXISTIR DE UMA SAPATA COM REGULAGEM DE ALTURA PARA NIVELAMENTO DA MESA, FABRICADA EM POLIPROPILENO. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS QUE COMPÕE A MESA DEVEM RECEBEM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E PINTURA EM TINTA EPÓXI. A CADEIRA DEVE SER COMPOSTA POR: ESTRUTURA METÁLICA, ASSENTO, ENCOSTO, PONTEIRAS, SAPATAS E FIXADORES PLÁSTICOS, E DOIS PARAFUSOS. O ASSENTO DEVE SER CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO E TER DIMENSÕES DE 395 MM DE LARGURA, 420 MM DE PROFUNDIDADE 4 MM DE ESPESSURA DE PAREDE COM CANTOS ARREDONDADOS, MONTADOS À ESTRUTURA POR MEIO DE UM ENCAIXE EM TODO O TUBO DA BASE DA FRENTE DA CADEIRA E 2 (DUAS) CAVIDADES REFORÇADAS COM ALETAS DE 2 MM DE ESPESSURA, QUE ACOMODAM PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES PARA PLÁSTICO DE DIÂMETRO 5X25 MM FENDA PHILLIPS. NA PARTE FRONTAL, QUE FICA EM CONTATO COM AS PERNAS DO USUÁRIO DEVE SER PROVIDO DE BORDA ARREDONDADA COM RAIO A FIM DE NÃO OBSTRUIR A CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA. A ALTURA DO ASSENTO ATÉ O CHÃO É DE 460 MM. O ENCOSTO DEVE SER INTEIRIÇO, SEM NENHUM TIPO DE VENTILAÇÃO OU ABERTURA, FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. SUAS DIMENSÕES DEVEM SER DE 375 MM DE LARGURA POR 195 MM DE ALTURA, COM ESPESSURA DE PAREDE MÉDIA DE 3,5 MM. A PEÇA DEVE POSSUIR CANTOS	CJ	25,00	2.000,00	50.000,00

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL - Fls. nº 411
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

Item	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
	ARREDONDADOS E UNE-SE À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES DE SUAS CAVIDADES POSTERIORES AOS TUBOS DA ESTRUTURA METÁLICA DA CADEIRA E É TRAVADA POR DOIS PINOS RETRÁTEIS INJETADOS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO, NA MESMA COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. A ESTRUTURA DEVE SER FABRICADA À PARTIR DE TUBOS DE SECÇÃO REDONDA COM 19,05 MM E 1,5 MM DE ESPESSURA DE PAREDE DOBRADOS E SOLDADOS. O CONJUNTO ESTRUTURAL DEVE RECEBER BANHOS QUÍMICOS E PINTURA EPOXI EM PÓ. AS EXTREMIDADES DAS PERNAS DA CADEIRA DEVEM RECEBEM SAPATAS PLÁSTICAS DE ACABAMENTO PADRÃO FDE. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ATESTANDO VERACIDADE DA RESINA ABS (BUTADIENO ESTIRENO ACRILONITRILA). LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO ATESTANDO A RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZOD, DA RESINA PLÁSTICA NO ABS DO TAMPO SENDO QUE A RESISTÊNCIA AO IMPACTO, MEDIA DE NO MÍNIMO 80 J/M. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 30 MICRAS. LAUDO DE ACORDO COM A NBR 8096, AVALIAÇÃO DA RESISTÊNCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, COM RESULTADO MÍNIMO DE 10 CICLOS. RELATÓRIO DE ENSAIO DA DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CHUMBO NA PINTURA EPÓXI-PÓ DAS ESTRUTURAS METÁLICAS DOS MÓVEIS, CONFORME LEI FEDERAL Nº 11.762/08 QUE FIXA O LIMITE MÁXIMO DE CHUMBO PERMITIDO NA FABRICAÇÃO DE TINTAS IMOBILIÁRIAS E DE USO INFANTIL E ESCOLAR, VERNIZES E MATERIAIS SIMILARES. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTMD790-15 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO CARTEIRA EM RESINA PLÁSTICA. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ISO178:2010 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO CARTEIRA EM RESINA PLÁSTICA. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. COTA RESERVADA PARA ME/ EPP E MEI (LEI 123/2006).				

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 412
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

tem	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
	MARCA: INOVE **MODELO:** INOVE				
				Valor total do grupo:	50.000,00

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 413
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

Item	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
Lote: 10					

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 414
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

Item	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
10	MESA PARA CADEIRANTE. DEVE SER CONSTITUÍDA DE ESTRUTURA METÁLICA FORMADA A PARTIR DE TUBOS DE SECÇÃO OBLONGA E CIRCULAR E TAMPO FABRICADO EM AGLOMERADO COM REVESTIMENTO MELAMÍNICO COM FITAS DE BORDA E PORTA-LIVROS PLÁSTICO. O TAMPO DEVE TER DIMENSÕES DE 900X600 MM DEVE SER FABRICADO EM CHAPA DE AGLOMERADO DE 18MM DE ESPESSURA COM REVESTIMENTO MELAMÍNICO BRANCO CRISTAL EM AMBAS AS FACES, COM FITA DE BORDA DE 3 MM DE ESPESSURA COM CANTOS ARREDONDADOS COM 6 PORCAS-GARRA ALOJADAS DIRETAMENTE NO TAMPO. A ALTURA DO TAMPO ATÉ O CHÃO DEVE SER DE 820MM. ESTRUTURA METÁLICA DA MESA DEVE SER CONFECCIONADA EM TUBOS DE AÇO 1010/1020, SENDO A BASE DO TAMPO UM U COM DE SECÇÃO CIRCULAR 31,75 MM COM ESPESSURA DE PAREDE DE 1,5 MM COM 6 FUROS PASSANTES DE 7,0 MM, POR ESSES FUROS SÃO INSERIDOS PARAFUSOS CABEÇA PANELA FENDA PHILIPS M6X45 MM QUE SE FIXAM NAS PORCAS-GARRA DO TAMPO. A ESSE U DEVEM SER SOLDADAS DUAS CAMISAS METÁLICAS DE TUBO OBLONGO 29X58MM E ESPESSURA DE PAREDE DE 1,9MM UNIDAS ENTRE SI POR UM TUBO OBLONGO 29X58MM COM ESPESSURA DE PAREDE DE 1,5MM. AS PERNAS DA MESA SÃO FABRICADAS COM TUBO OBLONGO 29X58MM ESPESSURA 1,9MM QUE DEVEM SER SOLDADOS AOS PÉS DA MESA FABRICADOS EM TUBO DE 38,10MM E ESPESSURA DE 1,5MM COM PONTEIRAS PLÁSTICAS DE ACABAMENTO PADRÃO FDE/FNDE FIXADAS POR MEIO DE REBITES TIPO POP. PARA MONTAR AS PERNAS AO QUADRO ESTRUTURAL DO TAMPO BASTA INSERI-LAS NAS LUVAS FIXANDO COM 4 PARAFUSOS M4X15MM . TODOS OS COMPONENTES DA ESTRUTURA METÁLICA DEVEM SER FABRICADOS EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL, TRATADOS POR CONJUNTOS DE BANHOS QUÍMICOS, E RECEBER PINTURA EPÓXI EM PÓ. O PORTA-LIVROS DEVE SER INJETADO EM POLIPROPILENO NA COR PRETA, MEDINDO 503X302 É FIXADO NA TRAVESSA POR MEIO DE 4 REBITES DE REPUXE POP EM ALUMÍNIO COM 4X10 MM. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS DEVEM SER TRATADAS COM BANHOS QUÍMICOS E PINTADAS COM TINTA EPÓXI (PÓ) O QUE PROPORCIONA PROTEÇÃO ANTIOXIDANTE E MAIOR VIDA ÚTIL AO CONJUNTO. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS E DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO,	UNID.	20,00	1.300,00	26.000,00

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, N° 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 415
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico N° 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

tem	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
	PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 30 MICRAS. RELATÓRIO DE ENSAIO PARA NBR 11003/2010 INDICANDO DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. ITEM EXCLUSIVO PARA ME/ EPP E MEI (LEI 123/2006). **MARCA:** INOVE **MODELO:** INOVE				
				Valor total do grupo:	26.000,00

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 416
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

tem	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
Lote: 11					

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 417
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

Item	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
11	CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO COM 08 LUGARES. A MESA DEVE TER CAPACIDADE PARA 8 (OITO) LUGARES. DEVE SER COMPOSTA POR TAMPOS MODULARES EM PLÁSTICO INJETADO DE ENGENHARIA, FORMADO POR MÓDULOS QUE DEVEM SE FIXAR À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES, SENDO 4 ENCAIXES NAS LATERAIS DA MESA (2 DE CADA LADO), E 4 PARAFUSOS POR MÓDULO. A MESA DEVE APRESENTAR 820MM DE PROFUNDIDADE, ALTURA IGUAL A 760MM E 2480MM DE COMPRIMENTO. A ESTRUTURA DEVE SER FORMADA POR UM QUADRO FABRICADO EM TUBO DE AÇO 1010/1020 DE SEÇÃO 20X40MM COM 1,2MM COMPOSTO POR 4 TRAVESSAS E 2 CABECEIRAS. NOS QUATRO CANTOS DO QUADRO, NA PARTE INFERIOR DO MESMO DEVEM SER FIXADOS SISTEMAS DE ARTICULAÇÃO SOLDADOS COM CONES DE AÇO 1010/1020, ONDE DEVEM SER ENCAIXADOS OS PÉS DA MESA. ESSES CONES DEVEM SER FABRICADOS EM TUBO 2, COM 2,25MM DE ESPESSURA DE PAREDE E RECEBER INTERNAMENTE UMA BUCHA PLÁSTICA TAMBÉM CÔNICA E EXPANSÍVEL QUE DEVE FIXAR AS PERNAS SEM NECESSIDADE DE PARAFUSOS. AS PERNAS DEVEM SER FABRICADAS EM TUBO DE AÇO 1010/1020 1.1/2 COM 0,9MM DE ESPESSURA DE PAREDE ONDE DEVEM POSSUIR O MOVIMENTO DE REBATIMENTO PARA ACONDICIONAMENTO REDUZIDO DAS MESAS DE REFEITÓRIO E QUANDO FOREM UTILIZADAS DEVEM SER ARTICULADAS E TRAVADAS PARA MAIOR ESTABILIDADE EM USO. NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA PÉ DEVE EXISTIR UMA SAPATA COM REGULAGEM DE ALTURA PARA NIVELAMENTO DA MESA. A SAPATA É FABRICADA EM POLIPROPILENO. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS QUE COMPÕE A MESA DEVEM RECEBER TRATAMENTO ANTICORROSIVO E PINTURA EM TINTA EPÓXI. CADEIRAS: O CONJUNTO DEVE APRESENTAR 8 CADEIRAS QUE DEVEM SER COMPOSTA POR: ESTRUTURA METÁLICA, ASSENTO, ENCOSTO, PONTEIRAS, SAPATAS E FIXADORES PLÁSTICOS, E DOIS PARAFUSOS. O ASSENTO DEVE SER FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO E DIMENSÕES DE 400 MM DE LARGURA, 420 MM DE PROFUNDIDADE E COM ESPESSURA DE PAREDE MÉDIA DE 4 MM. A PEÇA DEVE POSSUIR OS CANTOS ARREDONDADOS E MONTADO À ESTRUTURA POR MEIO DE UM ENCAIXE EM TODO O TUBO DA BASE DA FRENTE DA CADEIRA E 2 (DUAS) CAVIDADES REFORÇADAS COM ALETAS DE 2MM DE ESPESSURA, QUE ACOMODAM PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES PARA PLÁSTICO DE DIÂMETRO 5X25 MM FENDA PHILLIPS. NA PARTE FRONTAL, QUE FICARÁ EM CONTATO COM AS PERNAS DO USUÁRIO DEVE SER PROVIDO DE BORDA ARREDONDADA COM RAIO A FIM DE NÃO OBSTRUIR A CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA. A	CJ	38,00	4.300,00	163.400,00

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 418
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico N° 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

tem	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
	ALTURA DO ASSENTO ATÉ O CHÃO DEVE SER DE 460 MM. O ENCOSTO DEVE SER INTEIRIÇO, SEM NENHUM TIPO DE VENTILAÇÃO OU ABERTURA, FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. SUAS DIMENSÕES DEVEM SER DE 375 MM DE LARGURA POR 200 MM DE ALTURA, COM ESPESSURA DE PAREDE MÉDIA DE 3,5 MM. A PEÇA DEVE POSSUIR CANTOS ARREDONDADOS E UNE-SE À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES DE SUAS CAVIDADES POSTERIORES AOS TUBOS DA ESTRUTURA METÁLICA DA CADEIRA E É TRAVADA POR DOIS PINOS RETRÁTEIS INJETADOS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO, NA MESMA COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. A ESTRUTURA DEVE SER FABRICADA A PARTIR DE TUBOS DE SECÇÃO REDONDA COM 19,05 MM E 1,5 MM DE ESPESSURA DE PAREDE DOBRADOS E SOLDADOS. O CONJUNTO ESTRUTURAL DEVE RECEBER BANHOS QUÍMICOS E PINTURA EPOXI EM PÓ. AS EXTREMIDADES DAS PERNAS DA CADEIRA DEVEM RECEBER SAPATAS PLÁSTICAS DE ACABAMENTO PADRÃO FDE. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO ATESTANDO A RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZOD, DA RESINA PLÁSTICA NO ABS DO TAMPO SENDO QUE A RESISTÊNCIA AO IMPACTO, MEDIA DE NO MÍNIMO 80 J/M. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ATESTANDO VERACIDADE DA RESINA ABS (BUTADIENO-ESTIRENO- ACRILONITRILA). LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 30 MICRAS. RELATÓRIO DE ENSAIO DA DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CHUMBO NA PINTURA EPÓXI-PÓ DAS ESTRUTURAS METÁLICAS DOS MÓVEIS, CONFORME LEI FEDERAL Nº 11.762/08 QUE FIXA O LIMITE MÁXIMO DE CHUMBO PERMITIDO NA FABRICAÇÃO DE TINTAS IMOBILIÁRIAS E DE USO INFANTIL E ESCOLAR, VERNIZES E MATERIAIS SIMILARES. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTMD790-15 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO E MESA EM RESINA PLÁSTICA. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ISO178:2010 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO E MESA EM RESINA PLÁSTICA. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E				

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 419
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

Item	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
	CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. AMPLA CONCORRÊNCIA. **MARCA:** INOVE **MODELO:** INOVE				
				Valor total do grupo:	163.400,00

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 420
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico N° 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

tem	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
Lote: 12					

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 423
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

tem	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
12	CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO COM 08 LUGARES. A MESA DEVE TER CAPACIDADE PARA 8 (OITO) LUGARES. DEVE SER COMPOSTA POR TAMPOS MODULARES EM PLÁSTICO INJETADO DE ENGENHARIA, FORMADO POR MÓDULOS QUE DEVEM SE FIXAR À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES, SENDO 4 ENCAIXES NAS LATERAIS DA MESA (2 DE CADA LADO), E 4 PARAFUSOS POR MÓDULO. A MESA DEVE APRESENTAR 820MM DE PROFUNDIDADE, ALTURA IGUAL A 760MM E 2480MM DE COMPRIMENTO. A ESTRUTURA DEVE SER FORMADA POR UM QUADRO FABRICADO EM TUBO DE AÇO 1010/1020 DE SEÇÃO 20X40MM COM 1,2MM COMPOSTO POR 4 TRAVESSAS E 2 CABECEIRAS. NOS QUATRO CANTOS DO QUADRO, NA PARTE INFERIOR DO MESMO DEVEM SER FIXADOS SISTEMAS DE ARTICULAÇÃO SOLDADOS COM CONES DE AÇO 1010/1020, ONDE DEVEM SER ENCAIXADOS OS PÉS DA MESA. ESSES CONES DEVEM SER FABRICADOS EM TUBO 2, COM 2,25MM DE ESPESSURA DE PAREDE E RECEBER INTERNAMENTE UMA BUCHA PLÁSTICA TAMBÉM CÔNICA E EXPANSÍVEL QUE DEVE FIXAR AS PERNAS SEM NECESSIDADE DE PARAFUSOS. AS PERNAS DEVEM SER FABRICADAS EM TUBO DE AÇO 1010/1020 1.1/2 COM 0,9MM DE ESPESSURA DE PAREDE ONDE DEVEM POSSUIR O MOVIMENTO DE REBATIMENTO PARA ACONDICIONAMENTO REDUZIDO DAS MESAS DE REFEITÓRIO E QUANDO FOREM UTILIZADAS DEVEM SER ARTICULADAS E TRAVADAS PARA MAIOR ESTABILIDADE EM USO. NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA PÉ DEVE EXISTIR UMA SAPATA COM REGULAGEM DE ALTURA PARA NIVELAMENTO DA MESA. A SAPATA É FABRICADA EM POLIPROPILENO. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS QUE COMPÕE A MESA DEVEM RECEBER TRATAMENTO ANTICORROSIVO E PINTURA EM TINTA EPÓXI. CADEIRAS: O CONJUNTO DEVE APRESENTAR 8 CADEIRAS QUE DEVEM SER COMPOSTA POR: ESTRUTURA METÁLICA, ASSENTO, ENCOSTO, PONTEIRAS, SAPATAS E FIXADORES PLÁSTICOS, E DOIS PARAFUSOS. O ASSENTO DEVE SER FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO E DIMENSÕES DE 400 MM DE LARGURA, 420 MM DE PROFUNDIDADE E COM ESPESSURA DE PAREDE MÉDIA DE 4 MM. A PEÇA DEVE POSSUIR OS CANTOS ARREDONDADOS E MONTADO À ESTRUTURA POR MEIO DE UM ENCAIXE EM TODO O TUBO DA BASE DA FRENTE DA CADEIRA E 2 (DUAS) CAVIDADES REFORÇADAS COM ALETAS DE 2MM DE ESPESSURA, QUE ACOMODAM PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES PARA PLÁSTICO DE DIÂMETRO 5X25 MM FENDA PHILLIPS. NA PARTE FRONTAL, QUE FICARÁ EM CONTATO COM AS PERNAS DO USUÁRIO DEVE SER PROVIDO DE BORDA ARREDONDADA COM RAIO A FIM DE NÃO OBSTRUIR A CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA. A	CJ	12,00	4.300,00	51.600,00

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 422
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

tem	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
	ALTURA DO ASSENTO ATÉ O CHÃO DEVE SER DE 460 MM. O ENCOSTO DEVE SER INTEIRIÇO, SEM NENHUM TIPO DE VENTILAÇÃO OU ABERTURA, FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. SUAS DIMENSÕES DEVEM SER DE 375 MM DE LARGURA POR 200 MM DE ALTURA, COM ESPESSURA DE PAREDE MÉDIA DE 3,5 MM. A PEÇA DEVE POSSUIR CANTOS ARREDONDADOS E UNE-SE À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES DE SUAS CAVIDADES POSTERIORES AOS TUBOS DA ESTRUTURA METÁLICA DA CADEIRA E É TRAVADA POR DOIS PINOS RETRÁTEIS INJETADOS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO, NA MESMA COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. A ESTRUTURA DEVE SER FABRICADA A PARTIR DE TUBOS DE SECÇÃO REDONDA COM 19,05 MM E 1,5 MM DE ESPESSURA DE PAREDE DOBRADOS E SOLDADOS. O CONJUNTO ESTRUTURAL DEVE RECEBER BANHOS QUÍMICOS E PINTURA EPOXI EM PÓ. AS EXTREMIDADES DAS PERNAS DA CADEIRA DEVEM RECEBER SAPATAS PLÁSTICAS DE ACABAMENTO PADRÃO FDE. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO ATESTANDO A RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZOD, DA RESINA PLÁSTICA NO ABS DO TAMPO SENDO QUE A RESISTÊNCIA AO IMPACTO, MEDIA DE NO MÍNIMO 80 J/M. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ATESTANDO VERACIDADE DA RESINA ABS (BUTADIENO-ESTIRENO- ACRILONITRILA). LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 30 MICRAS. RELATÓRIO DE ENSAIO DA DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CHUMBO NA PINTURA EPÓXI-PÓ DAS ESTRUTURAS METÁLICAS DOS MÓVEIS, CONFORME LEI FEDERAL Nº 11.762/08 QUE FIXA O LIMITE MÁXIMO DE CHUMBO PERMITIDO NA FABRICAÇÃO DE TINTAS IMOBILIÁRIAS E DE USO INFANTIL E ESCOLAR, VERNIZES E MATERIAIS SIMILARES. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTMD790-15 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO E MESA EM RESINA PLÁSTICA. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ISO178:2010 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO E MESA EM RESINA PLÁSTICA. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E				

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 423
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico N° 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

tem	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
	CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. COTA RESERVADA PARA ME/ EPP E MEI (LEI 123/2006). **MARCA:** INOVE **MODELO:** INOVE				
				Valor total do grupo:	51.600,00

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL - Fls. nº 424
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico N° 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

Item	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
Lote: 13					
13	ARMÁRIO DE AÇO MONTÁVEL COM 2 PORTAS. ARMÁRIO DE AÇO EM CHAPA 26 (0,45MM), COM 02 PORTAS DE ABRIR, REFORÇOS INTERNOS TIPO ÔMEGA E PUXADORES ESTAMPADOS NAS PORTAS NO SENTIDO VERTICAL, COM ACABAMENTO EM PVC, CONTENDO 04 PRATELEIRAS, SENDO 01 FIXA E 03 COM REGULAGEM DE ALTURA DO TIPO CREMALHEIRA, COM FECHADURA CILÍNDRICA DO TIPO YALE COM 2 CHAVES COM TRAVAMENTO DA PORTA NA PRATELEIRA CENTRAL. TRAVAS ESTRUTURAIS EM CHAPA 20(0,90MM). ACOMPANHA 4 CANTONEIRAS E 4 SAPATAS REGULÁVEIS 5/16 EM POLIESTIRENO DE ALTO IMPACTO, 4 BUCHAS COM ROSCA INTERNA 5/16 E 12 PARAFUSOS 3,5 X 13MM. TRATAMENTO ANTICORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HIBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MICRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 ° C., NA COR CINZA DIMENSÕES MÍNIMAS EXTERNAS: 1625 X 750 X 400 MM (H X L X P). CAPACIDADE DE 20KG POR PRATELEIRA. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA DE PREÇOS, OS SEGUINTES DOCUMENTOS EMITIDOS EM NOME DO FABRICANTE: CATÁLOGO DO PRODUTO OFERTADO; LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA A NR-17, POR PROFISSIONAL DE ERGONOMIA CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER, QUE EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA, MENÇÃO E NORMA NR-17, ANALISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE.; CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBMA CÓDIGO 7-4(FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MÓVEIS E 3-10 (FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA.; CERTIDÃO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA CREA; CERTIDÃO DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA DO PROFISSIONAL NO CREA; LAUDO DE NÉVOA SALINA NBR-8094/1983, IGUAL OU SUPERIOR 500 HORAS; E LAUDO DE CÂMERA ÚMIDA NBR-8095/2015, IGUAL OU SUPERIOR 500 HORAS. DECLARAÇÃO OU TERMO DE GARANTIA DO FABRICANTE, COMPROVANDO A GARANTIA DE NO MÍNIMO 02(DOIS) ANOS, SENDO EM ORIGINAL OU CÓPIA AUTENTICADA EM CARTÓRIO. DECLARAÇÃO DE ASSISTÊNCIA TÉCNICA EMITIDA PELO FABRICANTE DOS BENS OFERTADOS EM ORIGINAL OU CÓPIA AUTENTICADA EM CARTÓRIO, INDICANDO A EMPRESA ESTABELECIDA NO ESTADO DO MARANHÃO, QUE PRESTARÁ ASSISTÊNCIA TÉCNICA, INFORMANDO: NOME (RAZÃO SOCIAL), CNPJ, ENDEREÇO COM CEP, TELEFONE E E-MAIL. ITEM EXCLUSIVO PARA ME/EPP E MEI (LEI 123/2006).	UNID.	20,00	2.200,00	44.000,00

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 425
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

Item	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
	MARCA: INOVE **MODELO:** INOEVE				
				Valor total do grupo:	44.000,00

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 426
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico N° 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

tem	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
Lote: 14					

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO CPL - Fls. nº 427 RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

Item	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
14	ESTANTE DESMONTÁVEL DE AÇO COM 05 PRATELEIRAS EM VOLUME ÚNICO, CHAPA DE AÇO Nº 26 (0,45MM) NA MEDIDA DE 1750 MM DE ALTURA POR 920MM DE LARGURA COM 400MM DE PROFUNDIDADE. PRATELEIRAS: EM CHAPA DE AÇO Nº 26 (0,45MM) NA MEDIDA DE 30MM (A) X915MM (L) X 400MM (P), COM DOBRAS DUPLAS E REBATIDAS NAS LATERAIS (4 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª 12MM REBATIDA, A 2ª A 30MM COM 90°, A 3ª A 915MM COM 90°, A 4ª A 30MM COM 90° E TERMINA COM 12MM) E TRIPLAS NAS PARTES FRONTAIS E POSTERIORES (6 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª DOBRA A 10MM COM 90°, A 2ª A 10MM COM 90°, A 3ª A 30MM COM 90°M A 4ª A 400MM COM 90°, A 5ª A 30MM COM 90°, A 6ª A 10MM COM 90° E TERMINA COM 10MM). POSSUI 1 REFORÇO TIPO ÔMEGA EM CADA PRATELEIRA NA CHAPA Nº 26 (0,45MM), MEDINDO 13MM X 49MM X 910MM COM 4 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª A 10,5MM COM 90°, 2ª COM 13MM COM 90°, 3ª A 28MM COM 90°, 4ª A 13MM COM 90° E TERMINA COM 10,5MM. FIXADO HORIZONTALMENTE POR SISTEMA DE PONTEAMENTO NO FUNDO DA PRATELEIRA. COLUNAS: 08 COLUNAS BIPARTIDAS COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE ENCAIXE, CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO Nº 24 (0,60 MM), SENDO 4 UNIDADES INFERIOR COM 900MM DE ALTURA E 4 SUPERIORES COM 900MM DE ALTURA, DOBRA PERFILADA CONFORMAÇÃO NA PARTE CENTRAL E BORDAS CONFORMADAS E REBATIDAS COM 35 FUROS CIRCULARES PARA REGULAGEM DE ALTURA POSSIBILITANDO O TRAVAMENTO MAIS EFICAZ DAS PRATELEIRAS, ADMITE OPCIONALMENTE REFORÇO X NAS LATERAIS E FUNDO, ACOMPANHAM TAMBÉM 40 PARAFUSOS COM PORCAS SEXTAVADAS ZINCADAS DE TRAVAMENTO NA ESTRUTURA DA COLUNA, CONFECCIONADA EM POLIPROPILENO MEDINDO 35X35 MM. TRATAMENTO ANTICORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HIBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRON COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C. PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME. PESO RECOMENDADO POR PRATELEIRA 25 KG DISTRIBUÍDOS DE FORMA UNIFORME. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, POR PROFISSIONAL DE ERGONOMIA CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER, EM PAPEL TIMBRADO DO PROFISSIONAL QUE FAZ A ANÁLISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR-17, ANÁLISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE. LAUDO DE NEVOA SALINA NBR-8094/1983 500 HORAS. LAUDO DE CÂMARA ÚMIDA NBR-8095/2015 500 HORAS. LAUDO DE DIÓXIDO DE ENXOFRE	UNID.	10,00	1.500,00	15.000,00

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 428
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

tem	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
	NBR-8096/1983 500 HORAS OU 21 CICLOS DE 24 HORAS. ITEM EXCLUSIVO PARA ME/EPP E MEI (LEI 123/2006). **MARCA:** INOVE **MODELO:** INOVE				
				Valor total do grupo:	15.000,00

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 429
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

tem	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
Lote: 15					
15	ARQUIVO DE AÇO 04 GAVETAS PARA PASTA SUSPENSA. ARQUIVO DE AÇO COM 04 (QUATRO) GAVETAS PARA PASTA SUSPENSA CHAPA DE AÇO DE NO MÍNIMO Nº26(0,45MM) NAS LATERAIS, FUNDO E FRENTE DAS GAVETAS. PARTE SUPERIOR EM CHAPA 24 (0,60MM), TRILHOS DAS GAVETAS EM CHAPA 18(1,20MM). SISTEMA DE DESLIZAMENTO DAS GAVETAS POR ROLDANAS DE NYLON. PORTA ETIQUETAS E PUXADORES ESTAMPADOS NA PARTE SUPERIOR DAS GAVETAS, PÉS COM REGULAGEM DE ALTURA, FECHADURA CILÍNDRICA TIPO YALE COM 2 CHAVES. ACOMPANHA 4 CANTONEIRAS E 4 SAPATAS REGULÁVEIS 5/16 EM POLIESTIRENO DE ALTO IMPACTO, 4 BUCHAS COM ROSCA INTERNA 5/16 E 12 PARAFUSOS CABEÇA CHATA 3,5 X 10MM PARA FIXAÇÃO. TRATAMENTO ANTICORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HIBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MICRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 ° C., NA COR CINZA. CAPACIDADE DE 30 PASTAS OU 25 KG POR GAVETAS. DIMENSÕES MÍNIMAS EXTERNAS: 1360 X 470 X 570 MM (H X L X P). O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA DE PREÇOS, OS SEGUINTES DOCUMENTOS EMITIDOS EM NOME DO FABRICANTE: CATÁLOGO DO PRODUTO OFERTADO; LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA A NR-17, POR PROFISSIONAL DE ERGONOMIA CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER, QUE EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA, MENÇÃO E NORMA NR-17, ANALISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE.; CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBMA CÓDIGO 7-4(FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MÓVEIS E 3-10 (FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA.; CERTIDÃO DE RE4GISTRO DE PESSOA JURÍDICA CREA; CERTIDÃO DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA DO PROFISSIONAL NO CREA; LAUDO DE NÉVOA SALINA NBR-8094/1983, IGUAL OU SUPERIOR 500 HORAS; E LAUDO DE CÂMERA ÚMIDA NBR-8095/2015, IGUAL OU SUPERIOR 500 HORAS; LAUDO DE DIÓXIDO DE ENXOFRE NBR-8096/1983 - IGUAL OU SUPERIOR 500 HORAS OU 21 CICLOS DE 24 HORAS. DECLARAÇÃO OU TERMO DE GARANTIA DO FABRICANTE, COMPROVANDO A GARANTIA DE NO MÍNIMO 02(DOIS) ANOS, SENDO EM ORIGINAL OU CÓPIA AUTENTICADA EM CARTÓRIO. DECLARAÇÃO DE ASSISTÊNCIA TÉCNICA EMITIDA PELO FABRICANTE. ITEM EXCLUSIVO PARA ME/EPP E MEI (LEI 123/2006). **MARCA:** INOVE **MODELO:** INOVE	UNID.	10,00	2.100,00	21.000,00

Valor total do grupo: 21.000,00

Gerado por: effecti.com.br

TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
Rua: AV. FERRADURA, Nº 10 - BAIRRO CIDADE NOVA, DAVINÓPOLIS-MA
CEP: 65.927-000 **Telefone:** (99)99130-2002
CNPJ: 38.203.366/0001-30 **INSC EST:** 12.660.205-0
Email: trevocom.representacoes@gmail.com

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 430
RUBRICA

Ao Órgão MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA. Pregão Eletrônico Nº 20/2023. Apresentamos nossa proposta de preços.

Item	Descrição	Unidade	Qtd	R$ Unitário	Valor Total
				Valor total da proposta:	2.155.000,00

O valor total dessa proposta é de R$2.155.000,00 (dois milhões e cento e cinqüenta e cinco mil reais).

Dados Comerciais:

Banco: 0260
Conta: 58410743-5
Agencia: 0001
TREVO COMERCIO E SERVIÇOS LTDA
NUBANK

Validade da proposta: 90 dias
Prazo da Entrega: DOIS (02 dias)

Observações:

DAVINOPOLIS, 23 de Outubro de 2023

Representante Legal

RICHARDSON LIMA CRUZ

RG:847435970 **CPF:**825.285.603-97

Gerado por: effecti.com.br

DADOS DE ASSINATURA

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 431
RUBRICA

O documento acima foi assinado digitalmente e está em conformidade com a Resolução CG ICP-Brasil nº 182, de 18 de fevereiro de 2021.
Para verificar a assinatura, visite o site https://verificador.iti.gov.br e selecione este arquivo.

O(s) certificado(s) utilizado(s) para assinatura em 23/10/2023 17:21:21 é(são):

Nome: **TREVO COMERCIO E SERVICOS LTDA**
CNPJ: 38.203.366/0001-30
Data: 23/10/2023 17:21:21

Prefeitura Municipal de Porto Franco
Praça Demétrio Milhomem - Nº 10 - Centro
Maranhão - CEP: 65.970-000 - CNPJ: 06.208.946/0001-24
Fone: 99 3571-2251

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 433
RUBRICA

PROPOSTA DE PREÇOS

IRF DISTRIBUIDORA LTDA

PREFEITURA MUNICIPAL DE PORTO FRANCO

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 020/2023-CP

OBJETO: Aquisição de Móveis para atender as demandas da Secretaria Municipal de Educação do município de Porto Franco/MA

ITEM	DESCRIÇÃO	MARCA	MODELO	UND	QUANT	VALOR UNITÁRIO POR EXTENSO	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL POR EXTENSO	VALOR TOTAL
1	CONJUNTO INFANTIL COLORIDO (6 MESAS + 6 CADEIRAS + MESA CENTRAL) Conjunto Infantil, composto por 06 Mesas, 06 Cadeiras e 01 Mesa Central. MESA: Tamanho escolar infantil de montagem simplificada e que também permita utilização como brinquedo infantil. Deve compreender um corpo estruturante, um porta-livros e um tampo substancialmente em formato trapezoidal. O corpo deve ser inteiriço de forma poliédrica e ser moldado em processo de injeção com termoplástico denominado copolímero de polipropileno em peça única, e ser composto de um pé dianteiro largo e de secção transversal em "U ", voltado para dentro, dois pés traseiros também em "U ", voltados para frente e suavemente arqueados, travessas superiores e travessas inferiores de ligação dos pés dianteiros nos pés traseiros. O tampo deve apresentar uma forma substancialmente trapezoidal e ser moldado pelo processo de injeção com material denominado ABS, com base menor arredondada e chanfros nas extremidades das bases maiores. Deve apresentar um sulco transversal, posicionado junto à base menor do tampo, que servirá como porta – objetos. O porta- livro deve apresentar a forma de uma placa triangular e ser moldado pelo processo de injeção com material denominado Copolímero de Polipropileno, com vértice frontal arredondado, e ser encaixada em trilhos situados nas superfícies internas das travessas superiores do corpo e ser fixada por meio de pinos salientes que se projetam da placa e penetram em orifícios das travessas superiores. A cadeira infantil deve ser formada por assento, encosto e estrutura com a seguinte descrição técnica: Assento, deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e ser moldado anatomicamente com acabamento texturizada e dimensões de 330 mm de largura, 320 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de 4 (cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 3 mm de espessura dispensando o uso de porcas e parafusos. A altura do assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizada. Suas dimensões devem ser de 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos fixadores injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Estrutura, deve ser fabricada em tubos de aço industrial 1008/1020, é ser composta por pernas e travessas em tubo de quadrado de 20 x 20 mm e espessura de parede de 1,06 mm. As peças devem ser unidas entre si pelo processo de soldagem MIG. O conjunto ainda deve receber tratamentos de banhos químicos e pintura epóxi (pó), o que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura. Nas pontas dos tubos dos pés a cadeira deve receber ponteiras plásticas fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos de engenharia (Copolímero de Polipropileno). A Mesa Central deve possuir a seguinte descrição técnica: Ser constituída de duas peças plásticas e um tubo central. As peças plásticas devem ser confeccionadas em polipropileno copolímero	REIFLEX	FLORAL	CJ	75	quatro mil, novecentos e noventa e quatro reais	R$ 4.994,00	trezentos e setenta e quatro mil, quinhentos e cinquenta reais	R$ 374.550,00

2	CONJUNTO INFANTIL COLORIDO (6 MESAS + 6 CADEIRAS + MESA CENTRAL) Conjunto Infantil, composto por 06 Mesas, 06 Cadeiras e 01 Mesa Central. MESA: Tamanho escolar infantil de montagem simplificada e que também permita utilização como brinquedo infantil. Deve compreender um corpo estruturante, um porta-livros e um tampo substancialmente em formato trapezoidal. O corpo deve ser inteiriço de forma poliédrica e ser moldado em processo de injeção com termoplástico denominado copolímero de polipropileno em peça única, e ser composto de um pé dianteiro largo e de secção transversal em "U ", voltado para dentro, dois pés traseiros também em "U ", voltados para frente e suavemente arqueados, travessas superiores e travessas inferiores de ligação dos pés dianteiros nos pés traseiros. O tampo deve apresentar uma forma substancialmente trapezoidal e ser moldado pelo processo de injeção com material denominado ABS, com base menor arredondada e chanfros nas extremidades das bases maiores. Deve apresentar um sulco transversal, posicionado junto à base menor do tampo, que servirá como porta – objetos. O porta- livro deve apresentar a forma de uma placa triangular e ser moldado pelo processo de injeção com material denominado Copolímero de Polipropileno, com vértice frontal arredondado, e ser encaixada em trilhos situados nas superfícies internas das travessas superiores do corpo e ser fixada por meio de pinos salientes que se projetam da placa e penetram em orifícios das travessas superiores. A cadeira infantil deve ser formada por assento, encosto e estrutura com a seguinte descrição técnica: Assento, deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e ser moldado anatomicamente com acabamento texturizada e dimensões de 330 mm de largura, 320 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de 4 (cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 3 mm de espessura dispensando o uso de porcas e parafusos. A altura do assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizada. Suas dimensões devem ser de 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos fixadores injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Estrutura, deve ser fabricada em tubos de aço industrial 1008/1020, é ser composta por pernas e travessas em tubo de quadrado de 20 x 20 mm e espessura de parede de 1,06 mm. As peças devem ser unidas entre si pelo processo de soldagem MIG. O conjunto ainda deve receber tratamentos de banhos químicos e pintura epóxi (pó), o que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura. Nas pontas dos tubos dos pés a cadeira deve receber ponteiras plásticas fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos de engenharia (Copolímero de Polipropileno). A Mesa Central deve possuir a seguinte descrição técnica: Ser constituída de duas peças plásticas e um tubo central. As peças plásticas devem ser confeccionadas em polipropileno copolímero	REIFLEX	FLORAL	CJ	25	quatro mil, novecentos e noventa e quatro reais	R$ 4.994,00	cento e vinte e quatro mil, oitocentos e cinquenta reais	R$ 124.850,00

3	CONJUNTO ALUNO ADULTO. O Conjunto deve ser formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade e com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os cantos arredondados e montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A mesa deve ter 760 mm de altura e permite a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico de engenharia, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo devem ser de 620 mm de largura e 485 mm de profundidade e sua espessura de parede média de 4 mm contendo um porta objetos retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico de engenharia com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa é confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,5mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,5 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das	REIFLEX	CJA06	CJ	525	novecentos e dezoito reais e noventa e cinco centavos	R$ 918,95	quatrocentos e oitenta e dois mil, quatrocentos e quarenta e oito reais e setenta e cinco centavos	R$ 482.448,75

CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 435
RUBRICA

4	CONJUNTO ALUNO ADULTO. O Conjunto deve ser formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade e com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os cantos arredondados e montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A mesa deve ter 760 mm de altura e permite a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico de engenharia, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo devem ser de 620 mm de largura e 485 mm de profundidade e sua espessura de parede média de 4 mm contendo um porta objetos retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico de engenharia com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa é confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,5mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,5 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das	REIFLEX	CJA06	CJ	175	novecentos e dezoito reais e noventa e cinco centavos	R$ 918,95	cento e sessenta mil, oitocentos e dezesseis reais e vinte e cinco centavos	R$ 160.816,25

CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 136
RUBRICA

5	CONJUNTO ALUNO JUVENIL. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 345 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, que devem ser montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 385 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A mesa deve ter 650 mm de altura e deve permitir a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados,	REIFLEX	CJA05	CJ	450	oitocentos e oitenta e quatro reais e sessenta e três centavos	R$ 884,63	trezentos e noventa e oito mil e oitenta e três reais e cinquenta centavos	R$ 398.083,50
6	CONJUNTO ALUNO JUVENIL. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 345 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, que devem ser montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 385 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A mesa deve ter 650 mm de altura e deve permitir a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados,	REIFLEX	CJA05	CJ	150	oitocentos e oitenta e quatro reais e sessenta e três centavos	R$ 884,63	cento e trinta e dois mil, seiscentos e noventa e quatro reais e cinquenta centavos	R$ 132.694,50

CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 132
RUBRICA

7	CONJUNTO ALUNO INFANTIL. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de395 mm de largura, 295 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, que devem ser montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A mesa deve ter 590 mm de altura e deve permitir a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo deve ser de 620mm de largura e 485mm de profundidade e 4 mm de espessura, contendo um porta objeto retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser	REIFLEX	CJA04	CJ	60	oitocentos e dezesseis reais	R$ 816,00	quarenta e oito mil, novecentos e sessenta reais	R$ 48.960,00

CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 439
RUBRICA

8	CONJUNTO PROFESSOR COM CADEIRA FIXA. Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de engenharia que deve se fixar à estrutura por meio de 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 4 parafusos. Possuir tapa coxas de 650x250mm fabricado em MDP de 15mm de espessura revestido com laminado melamínico branco fixado na parte frontal da mesa por 4 parafusos soberbos. Após montada a mesa deve medir 620x820mm e tem 760mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo deve existir um cone em aço 1010/1020 onde serão montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que deve realizar a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x0,9mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé deve existir de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e ter dimensões de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno estireno acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de	REIFLEX	CJP01	CJ	75	dois mil e cinquenta reais	R$ 2.050,00	cento e cinquenta e três mil, setecentos e cinquenta reais	R$ 153.750,00

CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 439
RUBRICA

9	CONJUNTO PROFESSOR COM CADEIRA FIXA. Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de engenharia que deve se fixar à estrutura por meio de 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 4 parafusos. Possuir tapa coxas de 650x250mm fabricado em MDP de 15mm de espessura revestido com laminado melamínico branco fixado na parte frontal da mesa por 4 parafusos soberbos. Após montada a mesa deve medir 620x820mm e tem 760mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo deve existir um cone em aço 1010/1020 onde serão montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que deve realizar a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x0,9mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé deve existir de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e ter dimensões de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve extremidades das pernas da cadeira devem recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno estireno acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Laudo de acordo com a	REIFLEX	CJP01	CJ	25	dois mil e cinquenta reais	R$ 2.050,00	cinquenta e um mil, duzentos e cinquenta reais	R$ 51.250,00

CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 440
RUBRICA

10	MESA PARA CADEIRANTE. Deve ser constituída de estrutura metálica formada a partir de tubos de secção oblonga e circular e tampo fabricado em aglomerado com revestimento melamínico com fitas de borda e porta-livros plástico. O tampo deve ter dimensões de 900x600 mm deve ser fabricado em chapa de aglomerado de 18mm de espessura com revestimento melamínico branco cristal em ambas as faces, com fita de borda de 3 mm de espessura com cantos arredondados com 6 porcas-garra alojadas diretamente no tampo. A altura do tampo até o chão deve ser de 820mm. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo um "U" com de secção circular Ø 31,75 mm com espessura de parede de 1,5 mm com 6 furos passantes de Ø 7,0 mm, por esses furos são inseridos parafusos Cabeça panela fenda Philips M6x45 mm que se fixam nas porcas-garra do tampo. A esse "U" devem ser soldadas duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa são fabricadas com tubo oblongo 29x58mm espessura 1,9mm que devem ser soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø38,10mm e espessura de 1,5mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. Para montar as pernas ao quadro estrutural do tampo basta inseri-las nas luvas fixando com 4 parafusos M4x15mm . Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. O porta-livros deve ser injetado em polipropileno na cor preta, medindo 503x302 é fixado na travessa por meio de 4 rebites de repuxe POP em alumínio com Ø 4x10 mm. Todas as peças metálicas devem ser tratadas com banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó) o que proporciona proteção antioxidante e maior vida útil ao conjunto. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS e declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Relatório de ensaio para NBR 11003/2010 indicando Determinação da verificação da aderência da camada. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Item Exclusivo para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).	REIFLEX	MA02	Unid.	20	mil trezentos e sessenta reais e noventa e um centavos	R$ 1.360,91	vinte e sete mil, duzentos e dezoito reais e vinte centavos	R$ 27.218,20

CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 1141
RUBRICA

11	CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO COM 08 LUGARES. A mesa deve ter capacidade para 8 (oito) lugares. Deve ser composta por tampos modulares em plástico injetado de engenharia, formado por módulos que devem se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), e 4 parafusos por módulo. A mesa deve apresentar 820mm de profundidade, altura igual a 760mm e 2480mm de comprimento. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 4 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo devem ser fixados sistemas de articulação soldados com cones de aço 1010/1020, onde devem ser encaixados os pés da mesa. Esses cones devem ser fabricados em tubo Ø2", com 2,25mm de espessura de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que deve fixar as pernas sem necessidade de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø1.1/2" com 0,9mm de espessura de parede onde devem possuir o movimento de rebatimento para acondicionamento reduzido das mesas de Refeitório e quando forem utilizadas devem ser articuladas e travadas para maior estabilidade em uso. Na extremidade inferior de cada pé deve existir uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa. A sapata é fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeiras: O conjunto deve apresentar 8 cadeiras que devem ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade e com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os cantos arredondados e montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO	REIFLEX	CONJ REFEITORIO 8L	CJ	38	quatro mil, quinhentos e oitenta e quatro reais e cinquenta centavos	R$ 4.584,50	cento e setenta e quatro mil, duzentos e onze reais	R$ 174.211,00

CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 142
RUBRICA

12	CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO COM 08 LUGARES. A mesa deve ter capacidade para 8 (oito) lugares. Deve ser composta por tampos modulares em plástico injetado de engenharia, formado por módulos que devem se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), e 4 parafusos por módulo. A mesa deve apresentar 820mm de profundidade, altura igual a 760mm e 2480mm de comprimento. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 4 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo devem ser fixados sistemas de articulação soldados com cones de aço 1010/1020, onde devem ser encaixados os pés da mesa. Esses cones devem ser fabricados em tubo Ø2", com 2,25mm de espessura de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que deve fixar as pernas sem necessidade de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø1.1/2" com 0,9mm de espessura de parede onde devem possuir o movimento de rebatimento para acondicionamento reduzido das mesas de Refeitório e quando forem utilizadas devem ser articuladas e travadas para maior estabilidade em uso. Na extremidade inferior de cada pé deve existir uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa. A sapata é fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeiras: O conjunto deve apresentar 8 cadeiras que devem ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade e com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os cantos arredondados e montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO	REIFLEX	CONJ REFEITORIO 8L	CJ	12	quatro mil, quinhentos e oitenta e quatro reais e cinquenta centavos	R$ 4.584,50	cinquenta e cinco mil e quatorze reais	R$ 55.014,00

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO CPL - Fls. nº 414 RUBRICA

13	ARMÁRIO DE AÇO MONTÁVEL COM 2 PORTAS. Armário de aço em chapa 26 (0,45mm), com 02 portas de abrir, reforços internos tipo ômega e puxadores estampados nas portas no sentido vertical, com acabamento em PVC, contendo 04 prateleiras, sendo 01 fixa e 03 com regulagem de altura do tipo cremalheira, com fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira central. Travas estruturais em chapa 20(0,90mm). Acompanha 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16 em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos 3,5 x 13mm. Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 º C., na cor cinza Dimensões mínimas externas: 1625 x 750 x 400 mm (h x l x p). Capacidade de 20Kg por prateleira. O licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços, os seguintes documentos emitidos em nome do fabricante: Catálogo do produto ofertado; Laudo de conformidade ergonômica para a NR-17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, que emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica, menção e norma NR-17, analise e conclusão, data e validade.; Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBMA código 7-4(fabricação de estruturas de madeira e de móveis e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia.; Certidão de registro de pessoa jurídica CREA; Certidão de responsabilidade técnica do profissional no CREA; Laudo de névoa salina NBR-8094/1983, igual ou superior 500 horas; e Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015, igual ou superior 500 horas. Declaração ou Termo de Garantia do fabricante, comprovando a garantia de no mínimo 02(dois) anos, sendo em original ou cópia autenticada em cartório. Declaração de Assistência Técnica emitida pelo fabricante dos bens ofertados em original ou cópia autenticada em cartório, indicando a empresa estabelecida no Estado do Maranhão, que prestará assistência técnica, informando: nome (razão social), CNPJ, endereço com CEP, telefone e e-mail. Item Exclusivo para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).	AMAPA	ARMARIO 90	UND	20	dois mil, duzentos e cinquenta reais e cinquenta e cinco centavos	R$ 2.250,55	quarenta e cinco mil e onze reais	R$ 45.011,00

CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 315
RUBRICA

14	ESTANTE desmontável de aço com 05 prateleiras em volume único, chapa de aço Nº 26 (0,45mm) na medida de 1750 mm de altura por 920mm de largura com 400mm de profundidade. Prateleiras: em chapa de aço Nº 26 (0,45mm) na medida de 30mm (A) x915mm (L) x 400mm (P), com dobras duplas e rebatidas nas laterais (4 dobras perpendiculares sendo a 1ª 12mm rebatida, a 2ª a 30mm com 90°, a 3ª a 915mm com 90°, a 4ª a 30mm com 90° e termina com 12mm) e triplas nas partes frontais e posteriores (6 dobras perpendiculares sendo a 1ª dobra a 10mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°m a 4ª a 400mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e termina com 10mm). Possui 1 reforço tipo ¨ômega¨ em cada prateleira na chapa Nº 26 (0,45mm), medindo 13mm x 49mm x 910mm com 4 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 10,5mm com 90°, 2ª com 13mm com 90°, 3ª a 28mm com 90°, 4ª a 13mm com 90° e termina com 10,5mm. Fixado horizontalmente por sistema de ponteamento no fundo da prateleira. Colunas: 08 colunas bipartidas com fixação através de encaixe, confeccionadas em chapa de aço Nº 24 (0,60 mm), sendo 4 unidades inferior com 900mm de altura e 4 superiores com 900mm de altura, dobra perfilada conformação na parte central e bordas conformadas e rebatidas com 35 furos circulares para regulagem de altura possibilitando o travamento mais eficaz das prateleiras, Admite opcionalmente reforço X nas laterais e fundo, acompanham também 40 parafusos com porcas sextavadas zincadas de travamento na estrutura da coluna, confeccionada em polipropileno medindo 35x35 mm. Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 mícron com secagem em estufa a 240 °C. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Peso recomendado por prateleira 25 kg distribuídos de forma uniforme. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade. Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. Item Exclusivo para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).	AMAPA	DUPLA FLEX	UND	10	mil quinhentos e trinta reais e treze centavos	R$ 1.530,13	quinze mil, trezentos e um reais e trinta centavos	R$ 15.301,30

CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 446
RUBRICA

15	ARQUIVO DE AÇO 04 GAVETAS PARA PASTA SUSPENSA. Arquivo de aço com 04 (quatro) gavetas para pasta suspensa chapa de aço de no mínimo nº26(0,45mm) nas laterais, fundo e frente das gavetas. Parte superior em chapa 24 (0,60mm), trilhos das gavetas em chapa 18(1,20mm). Sistema de deslizamento das gavetas por roldanas de nylon. Porta etiquetas e puxadores estampados na parte superior das gavetas, pés com regulagem de altura, fechadura cilíndrica tipo Yale com 2 chaves. Acompanha 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16 em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos cabeça chata 3,5 x 10mm para fixação. Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 º C., na cor cinza. Capacidade de 30 pastas ou 25 Kg por gavetas. Dimensões mínimas externas: 1360 x 470 x 570 mm (h x l x p). O licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços, os seguintes documentos emitidos em nome do fabricante: Catálogo do produto ofertado; Laudo de conformidade ergonômica para a NR-17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, que emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica, menção e norma NR-17, analise e conclusão, data e validade.; Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBMA código 7- 4(fabricação de estruturas de madeira e de móveis e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia.; Certidão de re4gistro de pessoa jurídica CREA; Certidão de responsabilidade técnica do profissional no CREA; Laudo de névoa salina NBR-8094/1983, igual ou superior 500 horas; e Laudo de Câmera úmida NBR- 8095/2015, igual ou superior 500 horas; Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 – igual ou superior 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. Declaração ou Termo de Garantia do fabricante, comprovando a garantia de no mínimo 02(dois) anos, sendo em original ou cópia autenticada em cartório. Declaração de Assistência Técnica emitida pelo fabricante. Item Exclusivo para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).	AMAPA	ARQUIVO CURTO	UND	10	dois mil, cento e cinquenta e oito reais e noventa e nove centavos	R$ 2.158,99	vinte e um mil, quinhentos e oitenta e nove reais e noventa centavos	R$ 21.589,90
VALOT TOTAL						**R$ 2.265.748,40**			
VALOR TOTAL POR EXTENSO						**dois milhões, duzentos e sessenta e cinco mil, setecentos e quarenta e oito reais e quarenta**			

Nos preços propostos deverão estar incluídos, além do lucro, todas as despesas e custos, como por exemplo: transportes, tributos de qualquer natureza e todas as despesas, diretas ou indiretas, relacionadas com a execução do objeto da presente licitação;

VALIDADE: Prazo de validade da PROPOSTA, não inferior a 60 (sessenta) dias

ENTREGA: no prazo máximo de 30 (trinta) dias corridos após a solicitação formal pela contratante.

PAGAMENTO: em até 30 (trinta) dias após a aceitação definitiva dos materiais

PORTO FRANCO/MA, 30 DE OUTUBRO DE 2023.

CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 447
RUBRICA

Prefeitura Municipal de Porto Franco
Praça Demétrio Milhomem - Nº 10 - Centro
Maranhão - CEP: 65.970-000 - CNPJ: 06.208.946/0001-24
Fone: 99 3571-2251

CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 449
RUBRICA

PROPOSTA DE PREÇOS

MOVEPLAST INDUSTRIA DE MOVEIS LTDA

MovePlast
Indústria de Móveis Ltda.

CNPJ: 30.231.212/0001-40 -
I.E: 247.60236-1

Lot. Palmares I, SN°, Lote 06, Qd. 13, CEP: 57.100-000
Bairro Prefeito Antônio Lins Souza, Rio Largo/AL
82 9 9408-8284
moveplastindustria@gmail.com

PREFEITURA MUNICIPAL DE PORTO FRANCO - MA

PREGÃO ELETRONICO Nº 020/2023-CPL - MENOR PREÇO POR ITEM

DATA DE ABERTURA: 30/10/2023 às 16:00 horas

OBJETO: A presente licitação tem por objeto a Aquisição de Móveis para atender as demandas da Secretaria Municipal de Educação do município de Porto Franco/MA, conforme especificações contidas neste edital, em especial no termo de referência (Anexo I deste edital).

PROPOSTA DE PREÇOS

ITEM	PRODUTOS - MARCA - MODELO	UNID	QTD TOTAL	VL. UNITÁRIO	VALOR UNIT. POR EXTENSO	VL. TOTAL	VALOR TOTAL POR EXTENSO
	CONJUNTO INFANTIL COLORIDO (6 MESAS + 6 CADEIRAS + MESA CENTRAL) Conjunto infantil, composto por 06 Mesas, 06 Cadeiras e 01 Mesa Central. MESA: Tamanho escolar infantil de montagem simplificada e que também permita utilização como brinquedo infantil. Deve compreender um corpo estruturante, um porta-livros e um tampo substancialmente em formato trapezoidal. O corpo deve ser inteiriço de forma poliédrica e ser moldado em processo de injeção com termoplástico denominado copolímero de polipropileno em peça única, e ser composto de um pé dianteiro largo e de secção transversal em "U", voltado para dentro, dois pés traseiros também em "U", voltados para frente e suavemente arqueados, travessas superiores e travessas inferiores de ligação dos pés dianteiros nos pés traseiros. O tampo deve apresentar uma forma substancialmente trapezoidal e ser moldado pelo processo de injeção com material denominado ABS, com base menor arredondada e chanfros nas extremidades das bases maiores. Deve apresentar um sulco transversal, posicionado junto à base menor do tampo, que servirá como porta – objetos. O porta-livro deve apresentar a forma de uma placa triangular e ser moldado pelo processo de injeção com material denominado Copolímero de Polipropileno, com vértice frontal arredondado, e ser encaixada em trilhos situados nas superfícies internas das travessas superiores do corpo e ser fixada por meio de pinos salientes que se projetam da placa e penetram em orifícios das travessas superiores. A cadeira infantil deve ser formada por assento, encosto e estrutura com a seguinte descrição técnica: Assento, deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e ser moldado anatomicamente com acabamento texturizada e dimensões de 330 mm de largura, 320 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de 4 (cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 3 mm de espessura dispensando o uso de porcas e parafusos. A altura do assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizada. Suas dimensões devem ser de 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos fixadores injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Estrutura, deve ser fabricada em tubos de aço industrial 1008/1020, é ser composta por pernas e travessas em tubo de quadrado de 20 x 20 mm e espessura de parede de 1,06 mm. As peças devem ser unidas entre si pelo processo de soldagem MIG. O conjunto ainda deve receber tratamentos de banhos químicos e pintura epóxi (pó), o que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura. Nas pontas dos tubos dos pés a cadeira deve receber ponteiras plásticas fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos de engenharia (Copolímero de Polipropileno). A Mesa Central deve possuir a seguinte descrição técnica: Ser constituída de duas peças plásticas e um tubo central. As peças						

CPL - COMISSÃO PERMANENTE
Fls. nº 450

1	plásticas devem ser confeccionadas em polipropileno copolímero injetado com acabamento superficial liso sem brilho, com espessura mínima de 3mm. As peças, vistas superiormente, devem apresentar formato sextavado para união de 06 mesas, que formam um círculo. Possuir 07 divisórias: Seis referentes às faces externas e uma central. Na parte inferior a peça deve apresentar um ressalto de 40mm para encaixe do tubo central. Estrutura central deve ser fabricada em tubo de aço industrial com diâmetro de 38,1mm com espessura de 0,9mm. As peças plásticas devem ser encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, Altura em relação ao piso deve ser de 590 mm. Conjunto com Mesas Infantil e Cadeiras Infantil nas Cores: Amarelo, Vermelho, Azul, Laranja, Verde e Roxo. A Mesa Central em Cor Cinza, e a Estrutura da Mesa Central e das Cadeiras na Cor Branca. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a NM-300, pelo modelo de certificação 5. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno- acrilonitrila). Laudo com imagem e medidas emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado, está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto, carteira em resina plástica. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Ampla Concorrência. **MOVEPLAST - CJIF06**	CJ	75	R$ 4.994,00	quatro mil, novecentos e noventa e quatro reais	R$ 374.550,00	trezentos e ~~setenta e quatro~~ mil, quinhentos e cinquenta reais

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 451
RUBRICA

3	CONJUNTO ALUNO ADULTO. O Conjunto deve ser formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade e com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os cantos arredondados e montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A mesa deve ter 760 mm de altura e permite a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico de engenharia, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo devem ser de 620 mm de largura e 485 mm de profundidade e sua espessura de parede média de 4 mm contendo um porta objetos retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico de engenharia com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa é confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,5mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,5 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de 2 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. APRESENTAR OS	CJ	525	R$ 918,95	novecentos e dezoito reais e noventa e cinco centavos	R$ 482.448,75	quatrocentos e oitenta e dois mil, quatrocentos e quarenta e oito

	SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno- acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Ampla Concorrência.						
	ADRI METAL - CJA-06						

CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 452
RUBRICA

reais e setenta e cinco centavos

CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 453
RUBRICA

5	CONJUNTO ALUNO JUVENIL. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 345 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, que devem ser montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 385 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A mesa deve ter 650 mm de altura e deve permitir a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados,frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo deve ser de 620mm de largura e 485mm de profundidade e 4 mm de espessura, contendo um porta objeto retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e recebem pintura epóxi em pó. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo	CJ	450	R$ 884,63	oitocentos e oitenta e quatro reais e sessenta e três centavos	R$ 398.083,50	trezentos e noventa e oito mil e oitenta e três reais e cinquenta centavos

	INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Ampla Concorrência.						
	ADRI METAL - CJA-04						

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 454
RUBRICA

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 435
RUBRICA

8	CONJUNTO PROFESSOR COM CADEIRA FIXA. Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de engenharia que deve se fixar à estrutura por meio de 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 4 parafusos. Possuir tapa coxas de 650x250mm fabricado em MDP de 15mm de espessura revestido com laminado melamínico branco fixado na parte frontal da mesa por 4 parafusos soberbos. Após montada a mesa deve medir 620x820mm e tem 760mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo deve existir um cone em aço 1010/1020 onde serão montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que deve realizar a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x0,9mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé deve existir de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e ter dimensões de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno estireno acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Laudo de acordo com a NBR 8096, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre, com resultado mínimo de 10 ciclos. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Ampla Concorrência. **MOVEPLAST - CJP-01**	UND	75	R$ 2.050,00	dois mil e cinquenta reais	R$ 153.750,00	cento e cinquenta e três mil, setecentos e cinquenta reais

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 456
RUBRICA

11	CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO COM 08 LUGARES. A mesa deve ter capacidade para 8 (oito) lugares. Deve ser composta por tampos modulares em plástico injetado de engenharia, formado por módulos que devem se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), e 4 parafusos por módulo. A mesa deve apresentar 820mm de profundidade, altura igual a 760mm e 2480mm de comprimento. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 4 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo devem ser fixados sistemas de articulação soldados com cones de aço 1010/1020, onde devem ser encaixados os pés da mesa. Esses cones devem ser fabricados em tubo Ø2", com 2,25mm de espessura de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que deve fixar as pernas sem necessidade de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø1.1/2" com 0,9mm de espessura de parede onde devem possuir o movimento de rebatimento para acondicionamento reduzido das mesas de Refeitório e quando forem utilizadas devem ser articuladas e travadas para maior estabilidade em uso. Na extremidade inferior de cada pé deve existir uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa. A sapata é fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeiras: O conjunto deve apresentar 8 cadeiras que devem ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade e com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os cantos arredondados e montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno- acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de	CJ	38	R$ 4.584,50	quatro mil, quinhentos e oitenta e quatro reais e cinquenta centavos	R$ 174.211,00	cento e setenta e quatro mil, duzentos e onze reais

	acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363 ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Ampla Concorrência.						
	MOVEPLAST - RF08						
						TOTAL DOS ITENS	**R$ 1.583.043,25**
	um milhão, quinhentos e oitenta e três mil e quarenta e três reais e vinte e cinco centavos						

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL
Fls. nº 457
RUBRICA

DECLARAMOS que estão incluídas nesta proposta comercial, as despesas com todos os impostos, taxas, encargos sociais, encargos fiscais, desembaraço aduaneiro, encargos previdenciários e
Quaisquer outras despesas que incidam ou venham a incidir sobre o objeto da licitação.
DECLARAMOS que O fornecimento será CONFORME EDITAL.
DECLARAMOS que a validade da proposta é CONFORME EDITAL.
DECLARAMOS que estou de acordo com todas as normas e condições deste Edital e seus anexos.
DECLARAMOS, que estão incluídas nesta Proposta de Preços, as despesas com todos os impostos, taxas, encargos sociais, encargos fiscais, encargos previdenciários e quaisquer outras despesas que incidam ou venham a incidir sobre o objeto da licitação, não lhe assistindo o direito de pleitear qualquer alteração de preço sob alegação de erro, omissão ou qualquer outro pretexto;
DECLARAMOS que todas as despesas decorrentes da elaboração da proposta e participação em todas as etapas do Certame correrão por conta da mesma, não lhe cabendo o direito de indenização;
DECLARAMOS, que acatará o pagamento da Administração conforme o Edital de Convocação;
DECLARAMOS, que A Garantia será conforme o Edital de Convocação;
Que estou de acordo com todas as normas e condições deste Edital e seus anexos
DADOS BANCARIOS: BANCO: (237) BRADESCO, AGENCIA:3902, CONTA CORRENTE: 9124-3
DADOS DO REPRESENTANTE LEGAL:
WEVERGTON PHILLIPE FREIRE PEREIRA
CPF: 081.738.654-85
RG: 3193377-7 SEDS/AL
SÓCIO

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL
458
RUBRICA

Maceió/AL, 30 de Outubro de 2023.

MOVEPLAST INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA
WEVERGTON PHILLIPE FREIRE PEREIRA
CPF: 081.738.654-85
RG: 3193377-7 SEDS/AL
SÓCIO

Prefeitura Municipal de Porto Franco
Praça Demétrio Milhomem - Nº 10 - Centro
Maranhão - CEP: 65.970-000 - CNPJ: 06.208.944/0001-24
Fone: 99 3571-2251

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 459
RUBRICA

PROPOSTA DE PREÇOS

MIX COMERCIAL LTDA

MIX COMERCIAL LTDA
CNPJ: 32.020.094/0001-57
mixcomercial18@gmail.com
Endereço: Av. Dorgival Pinheiro de Sousa, 1695 – A
Bairro: Entroncamento
Contato: (99) 99101-7739; (99) 99161-2046
e-mail:
Imperatriz – MA
CEP: 65913-469

MiX comercial
3014-0250
Móveis para Escritório e Escolar

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO CPL Fls. nº 460 RUBRICA

PROPOSTA DE PREÇO

A PREFEITURA MUNICIPAL DE PORTO FRANCO - MA

Pregão Eletrônico Nº 020/2023-Cpl

Secretaria Municipal De Educação

Tipo: Menor Preço Por Item.

A PRESENTE LICITAÇÃO TEM POR OBJETO A AQUISIÇÃO DE MÓVEIS PARA ATENDER AS DEMANDAS DA SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO DO MUNICÍPIO DE PORTO FRANCO/MA.

ITEM	DESCRIÇÃO	MARCA	UND	QTD	VALOR UNIT.	VALOR TOTAL
01	**CONJUNTO INFANTIL COLORIDO (6 MESAS + 6 CADEIRAS + MESA CENTRAL)** Conjunto Infantil, composto por 06 Mesas, 06 Cadeiras e 01 Mesa Central. MESA: Tamanho escolar infantil de montagem simplificada e que também permita utilização como brinquedo infantil. Deve compreender um corpo estruturante, um porta-livros e um tampo substancialmente em formato trapezoidal. O corpo deve ser inteiriço de forma poliédrica e ser moldado em processo de injeção com termoplástico denominado copolímero de polipropileno em peça única, e ser composto de um pé dianteiro largo e de secção transversal em "U ", voltado para dentro, dois pés traseiros também em "U ", voltados para frente e suavemente arqueados, travessas superiores e travessas inferiores de ligação dos pés dianteiros nos pés traseiros. O tampo deve apresentar uma forma substancialmente trapezoidal e ser moldado pelo processo de injeção com material denominado ABS, com base menor arredondada e chanfros nas extremidades das bases maiores. Deve apresentar um sulco transversal, posicionado junto à base menor do tampo, que servirá como porta – objetos. O portalivro deve apresentar a forma de uma placa triangular e ser moldado pelo processo de injeção com material denominado Copolímero de Polipropileno, com vértice frontal arredondado, e ser encaixada em trilhos situados nas superfícies internas das travessas superiores do corpo e ser fixada por meio de pinos salientes que se projetam da placa e penetram em orifícios das travessas superiores. A cadeira infantil deve ser formada por assento, encosto e estrutura com a seguinte descrição técnica: Assento, deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e ser moldado anatomicamente com acabamento texturizada e dimensões de 330 mm de largura, 320 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de 4 (cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 3 mm de espessura dispensando o uso de porcas e parafusos. A altura do assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizada. Suas dimensões devem ser de 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da	FLORENÇA MOVEIS	CJ	75	R$ 4.979,00	R$ 373.425,00

	estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos fixadores injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Estrutura, deve ser fabricada em tubos de aço industrial 1008/1020, é ser composta por pernas e travessas em tubo de quadrado de 20 x 20 mm e espessura de parede de 1,06 mm. As peças devem ser unidas entre si pelo processo de soldagem MIG. O conjunto ainda deve receber tratamentos de banhos químicos e pintura epóxi (pó), o que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura. Nas pontas dos tubos dos pés a cadeira deve receber ponteiras plásticas fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos de engenharia (Copolímero de Polipropileno). A Mesa Central deve possuir a seguinte descrição técnica: Ser constituída de duas peças plásticas e um tubo central. As peças plásticas devem ser confeccionadas em polipropileno copolímero injetado com acabamento superficial liso sem brilho, com espessura mínima de 3mm. As peças, vistas superiormente, devem apresentar formato sextavado para união de 06 mesas, que formam um círculo. Possuir 07 divisórias: Seis referentes às faces externas e uma central. Na parte inferior a peça deve apresentar um ressalto de 40mm para encaixe do tubo central. Estrutura central deve ser fabricada em tubo de aço industrial com diâmetro de 38,1mm com espessura de 0,9mm. As peças plásticas devem ser encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, Altura em relação ao piso deve ser de 590 mm. Conjunto com Mesas Infantil e Cadeiras Infantil nas Cores: Amarelo, Vermelho, Azul, Laranja, Verde e Roxo. A Mesa Central em Cor Cinza, e a Estrutura da Mesa Central e das Cadeiras na Cor Branca. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a NM- 300, pelo modelo de certificação 5. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estirenoacrilonitrila). Laudo com imagem e medidas emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado, está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto, carteira em resina plástica. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas					

	ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Ampla Concorrência.					
02	**CONJUNTO INFANTIL COLORIDO (6 MESAS + 6 CADEIRAS + MESA CENTRAL)** Conjunto Infantil, composto por 06 Mesas, 06 Cadeiras e 01 Mesa Central. MESA: Tamanho escolar infantil de montagem simplificada e que também permita utilização como brinquedo infantil. Deve compreender um corpo estruturante, um porta - livros e um tampo substancialmente em formato trapezoidal. O corpo deve ser inteiriço de forma poliédrica e ser moldado em processo de injeção com termoplástico denominado copolímero de polipropileno em peça única, e ser composto de um pé dianteiro largo e de secção transversal em "U ", voltado para dentro, dois pés traseiros também em "U ", voltados para frente e suavemente arqueados, travessas superiores e travessas inferiores de ligação dos pés dianteiros nos pés traseiros. O tampo deve apresentar uma forma substancialmente trapezoidal e ser moldado pelo processo de injeção com material denominado ABS, com base menor arredondada e chanfros nas extremidades das bases maiores. Deve apresentar um sulco transversal, posicionado junto à base menor do tampo, que servirá como porta – objetos. O porta - livro deve apresentar a forma de uma placa triangular e ser moldado pelo processo de injeção com material denominado Copolímero de Polipropileno, com vértice frontal arredondado, e ser encaixada em trilhos situados nas superfícies internas das travessas superiores do corpo e ser fixada por meio de pinos salientes que se projetam da placa e penetram em orifícios das travessas superiores. A cadeira infantil deve ser formada por assento, encosto e estrutura com a seguinte descrição técnica: Assento, deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e ser moldado anatomicamente com acabamento texturizada e dimensões de 330 mm de largura, 320 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de 4 (cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 3 mm de espessura dispensando o uso de porcas e parafusos. A altura do assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizada. Suas dimensões devem ser de 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir -se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos fixadores injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Estrutura, deve ser fabricada em tubos de aço industrial 1008/1020, é ser composta por pernas e travessas em tubo de quadrado de 20 x 20 mm e espessura de parede de 1,06 mm. As peças devem ser unidas entre si pelo processo de soldagem MIG. O conjunto ainda deve receber tratamentos de banhos químicos e pintura epóxi (pó), o que possibilita proteção contra oxidação e	FLORENÇA MOVEIS	CJ	25	R$ 4.979,00	R$ 124.475,00

maior vida útil à estrutura. Nas pontas dos tubos dos pés a cadeira deve receber ponteiras plásticas fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos de engenharia (Copolímero de Polipropileno). A Mesa Central deve possuir a seguinte descrição técnica: Ser constituída de duas peças plásticas e um tubo central. As peças plásticas devem ser confeccionadas em polipropileno copolímero injetado com acabamento superficial liso sem brilho, com espessura mínima de 3mm. As peças, vistas superiormente, devem apresentar formato sextavado para união de 06 mesas, que formam um círculo. Possuir 07 divisórias: Seis referentes às faces externas e uma central. Na parte inferior a peça deve apresentar um ressalto de 40mm para encaixe do tubo central. Estrutura central deve ser fabricada em tubo de aço industrial com diâmetro de 38,1mm com espessura de 0,9mm. As peças plásticas devem ser encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, Altura em relação ao piso deve ser de 590 mm. Conjunto com Mesas Infantil e Cadeiras Infantil nas Cores: Amarelo, Vermelho, Azul, Laranja, Verde e Roxo. A Mesa Central em Cor Cinza, e a Estrutura da Mesa Central e das Cadeiras na Cor Branca. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a NM- 300, pelo modelo de certificação 5. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estirenoacrilonitrila). Laudo com imagem e medidas emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado, está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto, carteira em resina plástica. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Cota Reservada para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).						

MIX COMERCIAL LTDA
CNPJ: 32.020.094/0001-57
mixcomercial18@gmail.com
Endereço: Av. Dorgival Pinheiro de Sousa, 1695 – A
Bairro: Entroncamento
Contato: (99) 99101-7739; (99) 99161-2046
e-mail:
Imperatriz - MA
CEP: 65913-469
3014-0250
Móveis para Escritório e Escolar

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL - Fls. nº 464
RUBRICA

03	**CONJUNTO ALUNO ADULTO**. O Conjunto deve ser formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade e com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os cantos arredondados e montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une -se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A mesa deve ter 760 mm de altura e permite a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico de engenharia, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo devem ser de 620 mm de largura e 485 mm de profundidade e sua espessura de parede média de 4 mm contendo um porta objetos retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico de engenharia com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa é confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,5mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,5 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de	FLORENÇA MOVEIS	CJ	525	R$ 903,95	R$ 474.573,75

	2 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno- acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxipó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Ampla Concorrência.					
04	**CONJUNTO ALUNO ADULTO**. O Conjunto deve ser formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade e com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os cantos arredondados e montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de	FLORENÇA MOVEIS	CJ	175	R$ 903,95	R$ 158.191,25

	ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une -se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A mesa deve ter 760 mm de altura e permite a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico de engenharia, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo devem ser de 620 mm de largura e 485 mm de profundidade e sua espessura de parede média de 4 mm contendo um porta objetos retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico de engenharia com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa é confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,5mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,5 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de 2 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno -estireno - acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional					

	(CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxipó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Cota Reservada para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).					
05	**CONJUNTO ALUNO JUVENIL**. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 345 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, que devem ser montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 385 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A mesa deve ter 650 mm de altura e deve permitir a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode	FLORENÇA MOVEIS	CJ	450	R$ 869,63	R$ 391.333,50

	ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo deve ser de 620mm de largura e 485mm de profundidade e 4 mm de espessura, contendo um porta objeto retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e recebem pintura epóxi em pó. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno -estireno - acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi -pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790 - 15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de					

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 469
RUBRICA

	Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Ampla Concorrência.					
06	**CONJUNTO ALUNO JUVENIL.** A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 345 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, que devem ser montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 385 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A mesa deve ter 650 mm de altura e deve permitir a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo deve ser de 620mm de largura e 485mm de profundidade e 4 mm de espessura, contendo um porta objeto retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de	FLORENÇA MOVEIS	CJ	150	R$ 869,63	R$ 130.444,50

	1,9mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e recebem pintura epóxi em pó. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno- acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Cota Reservada para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).					
07	**CONJUNTO ALUNO INFANTIL.** A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 295 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, que devem ser montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da	FLORENÇA MOVEIS	CJ	60	R$ 801,00	R$ 48.060,00

frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une -se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A mesa deve ter 590 mm de altura e deve permitir a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo deve ser de 620mm de largura e 485mm de profundidade e 4 mm de espessura, contendo um porta objeto retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e recebem pintura epóxi em pó APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M.						

	Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno- acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Item Exclusivo para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).					
08	**CONJUNTO PROFESSOR COM CADEIRA FIXA**. Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de engenharia que deve se fixar à estrutura por meio de 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 4 parafusos. Possuir tapa coxas de 650x250mm fabricado em MDP de 15mm de espessura revestido com laminado melamínico branco fixado na parte frontal da mesa por 4 parafusos soberbos. Após montada a mesa deve medir 620x820mm e tem 760mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo deve existir um cone em aço 1010/1020 onde serão montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que deve realizar a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x0,9mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé deve existir de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com	FLORENÇA MOVEIS	CJ	75	R$ 2.035,00	R$ 152.625,00

	acabamento texturizado e ter dimensões de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une -se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno estireno acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Laudo de acordo com a NBR 8096, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre, com resultado mínimo de 10 ciclos. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi -pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790 -15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Ampla Concorrência.					

09	**CONJUNTO PROFESSOR COM CADEIRA FIXA**. Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de engenharia que deve se fixar à estrutura por meio de 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 4 parafusos. Possuir tapa coxas de 650x250mm fabricado em MDP de 15mm de espessura revestido com laminado melamínico branco fixado na parte frontal da mesa por 4 parafusos soberbos. Após montada a mesa deve medir 620x820mm e tem 760mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo deve existir um cone em aço 1010/1020 onde serão montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que deve realizar a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x0,9mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé deve existir de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e ter dimensões de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno estireno acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR	FLORENÇA MOVEIS	CJ	25	R$ 2.035,00	R$ 50.875,00

	10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Laudo de acordo com a NBR 8096, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre, com resultado mínimo de 10 ciclos. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Cota Reservada para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).					
10	**MESA PARA CADEIRANTE**. Deve ser constituída de estrutura metálica formada a partir de tubos de secção oblonga e circular e tampo fabricado em aglomerado com revestimento melamínico com fitas de borda e porta-livros plástico. O tampo deve ter dimensões de 900x600 mm deve ser fabricado em chapa de aglomerado de 18mm de espessura com revestimento melamínico branco cristal em ambas as faces, com fita de borda de 3 mm de espessura com cantos arredondados com 6 porcas-garra alojadas diretamente no tampo. A altura do tampo até o chão deve ser de 820mm. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo um "U" com de secção circular Ø 31,75 mm com espessura de parede de 1,5 mm com 6 furos passantes de Ø 7,0 mm, por esses furos são inseridos parafusos Cabeça panela fenda Philips M6x45 mm que se fixam nas porcas-garra do tampo. A esse "U" devem ser soldadas duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa são fabricadas com tubo oblongo 29x58mm espessura 1,9mm que devem ser soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø38,10mm e espessura de 1,5mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. Para montar as pernas ao quadro estrutural do tampo basta inseri-las nas luvas fixando com 4 parafusos M4x15mm . Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. O porta-livros deve ser injetado em polipropileno na cor preta, medindo 503x302 é fixado na travessa por meio de 4 rebites de repuxe POP em alumínio com Ø 4x10 mm. Todas as peças metálicas devem ser tratadas com banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó) o que proporciona proteção antioxidante e maior vida útil ao conjunto. APRESENTAR	FLORENÇA MOVEIS	UND	20	R$ 1.345,91	R$ 26.918,20

	OS SEGUINTES LAUDOS e declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Relatório de ensaio para NBR 11003/2010 indicando Determinação da verificação da aderência da camada. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Item Exclusivo para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).					
11	**CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO COM 08 LUGARES**. A mesa deve ter capacidade para 8 (oito) lugares. Deve ser composta por tampos modulares em plástico injetado de engenharia, formado por módulos que devem se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), e 4 parafusos por módulo. A mesa deve apresentar 820mm de profundidade, altura igual a 760mm e 2480mm de comprimento. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 4 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo devem ser fixados sistemas de articulação soldados com cones de aço 1010/1020, onde devem ser encaixados os pés da mesa. Esses cones devem ser fabricados em tubo Ø2", com 2,25mm de espessura de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que deve fixar as pernas sem necessidade de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø1.1/2" com 0,9mm de espessura de parede onde devem possuir o movimento de rebatimento para acondicionamento reduzido das mesas de Refeitório e quando forem utilizadas devem ser articuladas e travadas para maior estabilidade em uso. Na extremidade inferior de cada pé deve existir uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa. A sapata é fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeiras: O conjunto deve apresentar 8 cadeiras que devem ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade e com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os cantos arredondados e montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser	FLORENÇA MOVEIS	CJ	38	R$ 4.569,50	R$ 173.641,00

	provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une -se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno -estireno - acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi -pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790 -15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Ampla Concorrência.					
12	**CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO COM 08 LUGARES**. A mesa deve ter capacidade para 8 (oito) lugares. Deve ser composta por tampos modulares em plástico injetado de engenharia, formado por módulos que devem se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), e 4 parafusos por módulo. A mesa deve apresentar 820mm de profundidade, altura igual a 760mm e 2480mm de comprimento. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 4 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo devem ser fixados sistemas de articulação	FLORENÇA MOVEIS	CJ	12	R$ 4.569,50	R$ 54.834,00

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 478
RUBRICA

	soldados com cones de aço 1010/1020, onde devem ser encaixados os pés da mesa. Esses cones devem ser fabricados em tubo Ø2", com 2,25mm de espessura de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que deve fixar as pernas sem necessidade de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø1.1/2" com 0,9mm de espessura de parede onde devem possuir o movimento de rebatimento para acondicionamento reduzido das mesas de Refeitório e quando forem utilizadas devem ser articuladas e travadas para maior estabilidade em uso. Na extremidade inferior de cada pé deve existir uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa. A sapata é fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeiras: O conjunto deve apresentar 8 cadeiras que devem ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade e com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os cantos arredondados e montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório					

	acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Cota Reservada para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).					
					TOTAL:	**R$ 2.159.396,20**

PROPOSTA DE PREÇOS: VALOR TOTAL: **R$ 2.159.396,20 (DOIS MILHÕES E CENTO E CINQUENTA E NOVE MIL E TREZENTOS E NOVENTA E SEIS REAIS E VINTE CENTAVOS).**

O PRAZO DE VALIDADE DA PROPOSTA NÃO SERÁ INFERIOR A 60 (SESSENTA) DIAS, A CONTAR DA DATA DE SUA APRESENTAÇÃO.

A CONTRATADA FICA OBRIGADA A ENTREGAR OS MATERIAIS NO PRAZO MÁXIMO DE 30 (TRINTA) DIAS CORRIDOS APÓS A SOLICITAÇÃO FORMAL PELA CONTRATANTE.

DECLARAMOS QUE NOS PREÇOS COTADOS JÁ ESTÃO INCLUÍDOS TODOS OS TRIBUTOS, CUSTOS DE FRETE, ENCARGOS FISCAIS, TRABALHISTAS, COMERCIAIS E QUAISQUER OUTRAS DESPESAS INCIDENTES SOBRE O OBJETO DA LICITAÇÃO.

MIX COMERCIAL LTDA:32020094000157

Assinado de forma digital por MIX COMERCIAL LTDA:32020094000157
Dados: 2023.10.13 15:07:00 -03'00'

IMPERATRIZ-MA

13 DE OUTUBRO DE 2023.

Prefeitura Municipal de Porto Franco
Praça Demétrio Milhomem - Nº 10 - Centro
Maranhão - CEP: 65.970-000 - CNPJ: 06.208.946/0001-24
Fone: 99 3571-2251

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 480
RUBRICA

PROPOSTA DE PREÇOS

E COSTA LAGO LTDA

Injeplastic
MÓVEIS ESCOLARES

CNPJ: 20.616.435/0001-72

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 481
RUBRICA

Á PREFEITURA MUNICIPAL DE PORTO FRANCO/MA.

PROPOSTA DE PREÇOS MÓVEIS ESCOLARES.

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 020/2023 - CPL

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 056/2023 - SME

MENOR PREÇO POR ITEM

Prezados Senhores,

Pelo presente, submetemos à apreciação de V. Sra. a nossa proposta relativa à licitação em epígrafe, assumindo inteira responsabilidade por quaisquer erros ou omissões que venham a ser verificados na preparação da mesma e declaramos ainda que, temos pleno conhecimento das condições em que se desenvolverão os trabalhos, e concordamos com a totalidade das instruções e critérios de qualificação definidos no edital do PREGÃO ELETRONICO-SRP Nº 020/2023.

OBJETO: Registro de Preços para eventual e futura contratação de empresa especializada no fornecimento de Móveis Escolares, atendendo as demandas da Secretaria Municipal de Educação do Municipal de Porto Franco/MA, conforme as especificações, quantitativos e condições estabelecidas neste Edital e seus anexos.

ABERTURA: DIA 16 DE OUTUBRO DE 2023 ÁS 09:00 HORAS

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 482
RUBRICA

RAZÃO SOCIAL: INJEPLASTIC COMERCIAL LTDA

CNPJ: 20.616.435/0001-72

Endereço: RUA PIAUI N°251 A, CENTRO

Telefone: 99 98465-6424

E-mail: injeplasticme@gmail.com

2. REPRESENTANTE LEGAL QUE ASSINARÁ O CONTRATO

Nome: EVANDRO COSTA LAGO

CPF: 413.549.233-91

RG: 0000487779959 SSP/MA

Nacionalidade: BRASILEIRO

Estado Civil: DIVORCIADO

Profissão: EMPRESARIO

Endereço Completo: RUA "A" N°23, PARQUE INDEPENDÊNCIA.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 487
RUBRICA

ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	MARCA	QUANT.	V.UNIT.	V.TOTAL
1	CONJUNTO INFANTIL COLORIDO (6 MESAS + 6 CADEIRAS + MESA CENTRAL) Conjunto Infantil, composto por 06 Mesas, 06 Cadeiras e 01 Mesa Central. MESA: Tamanho escolar infantil de montagem simplificada e que também permita utilização como brinquedo infantil. Deve compreender um corpo estruturante, um porta-livros e um tampo substancialmente em formato trapezoidal. O corpo deve ser inteiriço de forma poliédrica e ser moldado em processo de injeção com termoplástico denominado copolímero de polipropileno em peça única, e ser composto de um pé dianteiro largo e de secção transversal em "U ", voltado para dentro, dois pés traseiros também em "U ", voltados para frente e suavemente arqueados, travessas superiores e travessas inferiores de ligação dos pés dianteiros nos pés traseiros. O tampo deve apresentar uma forma substancialmente trapezoidal e ser moldado pelo processo de injeção com material denominado ABS, com base menor arredondada e chanfros nas extremidades das bases maiores. Deve apresentar um sulco transversal, posicionado junto à base menor do tampo, que servirá como porta – objetos. O porta-livro deve apresentar a forma de uma placa triangular e ser moldado pelo processo de injeção com material denominado Copolímero de Polipropileno, com vértice frontal arredondado, e ser encaixada em trilhos situados nas superfícies internas das travessas superiores do corpo e ser fixada por meio de pinos salientes que se projetam da placa e penetram em orifícios das travessas superiores. A cadeira infantil deve ser formada por assento, encosto e estrutura com a seguinte descrição técnica: Assento, deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e ser moldado anatomicamente com acabamento texturizada e dimensões de 330 mm de largura, 320 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de 4 (cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 3 mm de espessura dispensando o uso de porcas e parafusos. A altura do assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizada. Suas dimensões devem ser de 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos fixadores injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Estrutura, deve ser fabricada em tubos de aço industrial 1008/1020, é ser composta por pernas e travessas em tubo de quadrado de 20 x 20 mm e espessura de parede de 1,06 mm. As peças devem ser unidas entre si pelo processo de soldagem MIG. O conjunto ainda deve receber tratamentos de banhos químicos e pintura epóxi (pó), o que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura. Nas pontas dos tubos dos pés a cadeira deve receber ponteiras plásticas fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos de engenharia (Copolímero de Polipropileno). A Mesa Central deve possuir a seguinte descrição técnica: Ser constituída de duas peças plásticas e um tubo central. As peças plásticas devem ser confeccionadas em polipropileno copolímero injetado com acabamento superficial liso sem brilho, com espessura mínima de 3mm. As peças, vistas superiormente, devem apresentar formato sextavado para união de 06 mesas, que formam um círculo. Possuir 07 divisórias: Seis referentes às faces externas e uma central. Na parte inferior a peça deve apresentar um ressalto de 40mm para encaixe do tubo central. Estrutura central deve ser fabricada em tubo de aço industrial com diâmetro de 38,1mm com espessura de 0,9mm. As peças plásticas devem ser encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, Altura em relação ao piso deve ser de 590 mm. Conjunto com Mesas Infantil e Cadeiras Infantil nas Cores: Amarelo, Vermelho, Azul, Laranja, Verde e Roxo. A Mesa Central em Cor Cinza, e a Estrutura da Mesa Central e das Cadeiras na Cor Branca. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a NM- 300, pelo modelo de certificação 5. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno- acrilonitrila). Laudo com imagem e medidas emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado, está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto, carteira em resina plástica. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Ampla Concorrência.	CONJ.	META INDUSTRIA	75	R$ 4.994,00	R$ 374.550,00

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 484
RUBRICA

2	**CONJUNTO INFANTIL COLORIDO (6 MESAS + 6 CADEIRAS + MESA CENTRAL)** Conjunto Infantil, composto por 06 Mesas, 06 Cadeiras e 01 Mesa Central. MESA: Tamanho escolar infantil de montagem simplificada e que também permita utilização como brinquedo infantil. Deve compreender um corpo estruturante, um porta-livros e um tampo substancialmente em formato trapezoidal. O corpo deve ser inteiriço de forma poliédrica e ser moldado em processo de injeção com termoplástico denominado copolímero de polipropileno em peça única, e ser composto de um pé dianteiro largo e de secção transversal em "U ", voltado para dentro, dois pés traseiros também em "U ", voltados para frente e suavemente arqueados, travessas superiores e travessas inferiores de ligação dos pés dianteiros nos pés traseiros. O tampo deve apresentar uma forma substancialmente trapezoidal e ser moldado pelo processo de injeção com material denominado ABS, com base menor arredondada e chanfros nas extremidades das bases maiores. Deve apresentar um sulco transversal, posicionado junto à base menor do tampo, que servirá como porta – objetos. O porta-livro deve apresentar a forma de uma placa triangular e ser moldado pelo processo de injeção com material denominado Copolímero de Polipropileno, com vértice frontal arredondado, e ser encaixada em trilhos situados nas superfícies internas das travessas superiores do corpo e ser fixada por meio de pinos salientes que se projetam da placa e penetram em orifícios das travessas superiores. A cadeira infantil deve ser formada por assento, encosto e estrutura com a seguinte descrição técnica: Assento, deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e ser moldado anatomicamente com acabamento texturizada e dimensões de 330 mm de largura, 320 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de 4 (cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 3 mm de espessura dispensando o uso de porcas e parafusos. A altura do assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizada. Suas dimensões devem ser de 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos fixadores injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Estrutura, deve ser fabricada em tubos de aço industrial 1008/1020, é ser composta por pernas e travessas em tubo de quadrado de 20 x 20 mm e espessura de parede de 1,06 mm. As peças devem ser unidas entre si pelo processo de soldagem MIG. O conjunto ainda deve receber tratamentos de banhos químicos e pintura epóxi (pó), o que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura. Nas pontas dos tubos dos pés a cadeira deve receber ponteiras plásticas fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos de engenharia (Copolímero de Polipropileno). A Mesa Central deve possuir a seguinte descrição técnica: Ser constituída de duas peças plásticas e um tubo central. Aspeças plásticas devem ser confeccionadas em polipropileno copolímero injetado com acabamento superficial liso sem brilho, com espessura mínima de 3mm. As peças, vistas superiormente, devem apresentar formato sextavado para união de 06 mesas, que formam um círculo. Possuir 07 divisórias: Seis referentes às faces externas e uma central. Na parte inferior a peça deve apresentar um ressalto de 40mm para encaixe do tubo central. Estrutura central deve ser fabricada em tubo de aço industrial com diâmetro de 38,1mm com espessura de 0,9mm. As peças plásticas devem ser encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, Altura em relação ao piso deve ser de 590 mm. Conjunto com Mesas Infantil e Cadeiras Infantil nas Cores: Amarelo, Vermelho, Azul, Laranja, Verde e Roxo. A Mesa Central em Cor Cinza, e a Estrutura da Mesa Central e das Cadeiras na Cor Branca. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a NM- 300, pelo modelo de certificação 5. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno- acrilonitrila). Laudo com imagem e medidas emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado, está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto, carteira em resina plástica. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Cota Reservada para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006	CONJ.	META INDUSTRIA	25	R$ 4.994,00	R$ 124.850,00

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL
Fls. Nº 485
RUBRICA

3	**CONJUNTO ALUNO ADULTO**. O Conjunto deve ser formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade e com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os cantos arredondados e montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A mesa deve ter 760 mm de altura e permite a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico de engenharia, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo devem ser de 620 mm de largura e 485 mm de profundidade e sua espessura de parede média de 4 mm contendo um porta objetos retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico de engenharia com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa é confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,5mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,5 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de 2 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno- acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Ampla Concorrência.	CONJ.	META	525	R$ 918,95	R$ 482.448,75

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
456
RUBRICA

4	CONJUNTO ALUNO ADULTO. O Conjunto deve ser formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade e com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os cantos arredondados e montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A mesa deve ter 760 mm de altura e permite a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico de engenharia, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo devem ser de 620 mm de largura e 485 mm de profundidade e sua espessura de parede média de 4 mm contendo um porta objetos retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico de engenharia com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa é confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,5mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,5 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de 2 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno- acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Cota Reservada para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).	CONJ.	META INDUSTRIA	175	R$ 918,95	R$ 160.816,25

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL
Fls: 487
RUBRICA

5	CONJUNTO ALUNO JUVENIL. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 345 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, que devem ser montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 385 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A mesa deve ter 650 mm de altura e deve permitir a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo deve ser de 620mm de largura e 485mm de profundidade e 4 mm de espessura, contendo um porta objeto retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e recebem pintura epóxi em pó. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno- acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Ampla Concorrência.	CONJ.	META INDUSTRIA	450	R$ 884,63	R$ 398.083,50

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 488
RUBRICA

6	CONJUNTO ALUNO JUVENIL. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 345 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, que devem ser montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 385 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A mesa deve ter 650 mm de altura e deve permitir a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo deve ser de 620mm de largura e 485mm de profundidade e 4 mm de espessura, contendo um porta objeto retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e recebem pintura epóxi em pó. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno- acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Cota Reservada para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).	CONJ.	META INDUSTRIA	150	R$ 884,63	R$ 132.694,50

7	CONJUNTO ALUNO INFANTIL. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 295 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, que devem ser montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A mesa deve ter 590 mm de altura e deve permitir a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo deve ser de 620mm de largura e 485mm de profundidade e 4 mm de espessura, contendo um porta objeto retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e recebem pintura epóxi em pó. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno- acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Item Exclusivo para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).	CONJ.	META INDUSTRIA	60	R$ 816,00	R$ 48.960,00

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL
RUBRICA

8	CONJUNTO PROFESSOR COM CADEIRA FIXA. Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de engenharia que deve se fixar à estrutura por meio de 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 4 parafusos. Possuir tapa coxas de 650x250mm fabricado em MDP de 15mm de espessura revestido com laminado melamínico branco fixado na parte frontal da mesa por 4 parafusos soberbos. Após montada a mesa deve medir 620x820mm e tem 760mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo deve existir um cone em aço 1010/1020 onde serão montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que deve realizar a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x0,9mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé deve existir de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e ter dimensões de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno estireno acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Laudo de acordo com a NBR 8096, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre, com resultado mínimo de 10 ciclos. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Ampla Concorrência.	CONJ.	META INDUSTRIA	75	R$ 2.050,00	R$ 153.750,00

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL
RUBRICA

9	CONJUNTO PROFESSOR COM CADEIRA FIXA. Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de engenharia que deve se fixar à estrutura por meio de 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 4 parafusos. Possuir tapa coxas de 650x250mm fabricado em MDP de 15mm de espessura revestido com laminado melamínico branco fixado na parte frontal da mesa por 4 parafusos soberbos. Após montada a mesa deve medir 620x820mm e tem 760mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo deve existir um cone em aço 1010/1020 onde serão montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que deve realizar a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x0,9mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé deve existir de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e ter dimensões de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno estireno acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Laudo de acordo com a NBR 8096, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre, com resultado mínimo de 10 ciclos. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Cota Reservada para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).	CONJ.	META INDUSTRIA	25	R$ 2.050,00	R$ 51.250,00

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL - Fls. nº
RUBRICA

10	MESA PARA CADEIRANTE. Deve ser constituída de estrutura metálica formada a partir de tubos de secção oblonga e circular e tampo fabricado em aglomerado com revestimento melamínico com fitas de borda e porta-livros plástico. O tampo deve ter dimensões de 900x600 mm deve ser fabricado em chapa de aglomerado de 18mm de espessura com revestimento melamínico branco cristal em ambas as faces, com fita de borda de 3 mm de espessura com cantos arredondados com 6 porcas-garra alojadas diretamente no tampo. A altura do tampo até o chão deve ser de 820mm. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo um "U" com de secção circular Ø 31,75 mm com espessura de parede de 1,5 mm com 6 furos passantes de Ø 7,0 mm, por esses furos são inseridos parafusos Cabeça panela fenda Philips M6x45 mm que se fixam nas porcas-garra do tampo. A esse "U" devem ser soldadas duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa são fabricadas com tubo oblongo 29x58mm espessura 1,9mm que devem ser soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø38,10mm e espessura de 1,5mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. Para montar as pernas ao quadro estrutural do tampo basta inseri-las nas luvas fixando com 4 parafusos M4x15mm . Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. O porta-livros deve ser injetado em polipropileno na cor preta, medindo 503x302 é fixado na travessa por meio de 4 rebites de repuxe POP em alumínio com Ø 4x10 mm. Todas as peças metálicas devem ser tratadas com banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó) o que proporciona proteção antioxidante e maior vida útil ao conjunto. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS e declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Relatório de ensaio para NBR 11003/2010 indicando Determinação da verificação da aderência da camada. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Item Exclusivo para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).	UNID.	META INDUSTRIA	20	R$ 1.360,91	R$ 27.218,20

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
493
RUBRICA

11	CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO COM 08 LUGARES. A mesa deve ter capacidade para 8 (oito) lugares. Deve ser composta por tampos modulares em plástico injetado de engenharia, formado por módulos que devem se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), e 4 parafusos por módulo. A mesa deve apresentar 820mm de profundidade, altura igual a 760mm e 2480mm de comprimento. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 4 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo devem ser fixados sistemas de articulação soldados com cones de aço 1010/1020, onde devem ser encaixados os pés da mesa. Esses cones devem ser fabricados em tubo Ø2", com 2,25mm de espessura de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que deve fixar as pernas sem necessidade de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø1.1/2" com 0,9mm de espessura de parede onde devem possuir o movimento de rebatimento para acondicionamento reduzido das mesas de Refeitório e quando forem utilizadas devem ser articuladas e travadas para maior estabilidade em uso. Na extremidade inferior de cada pé deve existir uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa. A sapata é fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeiras: O conjunto deve apresentar 8 cadeiras que devem ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade e com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os cantos arredondados e montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno- acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Ampla Concorrência.	CONJ.	META INDUSTRIA	38	R$ 4.584,50	R$ 174.211,00

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 494
RUBRICA

12	CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO COM 08 LUGARES. A mesa deve ter capacidade para 8 (oito) lugares. Deve ser composta por tampos modulares em plástico injetado de engenharia, formado por módulos que devem se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), e 4 parafusos por módulo. A mesa deve apresentar 820mm de profundidade, altura igual a 760mm e 2480mm de comprimento. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 4 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo devem ser fixados sistemas de articulação soldados com cones de aço 1010/1020, onde devem ser encaixados os pés da mesa. Esses cones devem ser fabricados em tubo Ø2", com 2,25mm de espessura de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que deve fixar as pernas sem necessidade de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø1.1/2" com 0,9mm de espessura de parede onde devem possuir o movimento de rebatimento para acondicionamento reduzido das mesas de Refeitório e quando forem utilizadas devem ser articuladas e travadas para maior estabilidade em uso. Na extremidade inferior de cada pé deve existir uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa. A sapata é fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeiras: O conjunto deve apresentar 8 cadeiras que devem ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade e com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os cantos arredondados e montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno- acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Cota Reservada para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).	CONJ.	META INDUSTRIA	12	R$ 4.584,50	R$ 55.014,00

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 495
RUBRICA

13	ARMÁRIO DE AÇO MONTÁVEL COM 2 PORTAS. Armário de aço em chapa 26 (0,45mm), com 02 portas de abrir, reforços internos tipo ômega e puxadores estampados nas portas no sentido vertical, com acabamento em PVC, contendo 04 prateleiras, sendo 01 fixa e 03 com regulagem de altura do tipo cremalheira, com fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira central. Travas estruturais em chapa 20(0,90mm). Acompanha 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16 em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos 3,5 x 13mm. Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 ° C., na cor cinza Dimensões mínimas externas: 1625 x 750 x 400 mm (h x l x p). Capacidade de 20Kg por prateleira. O licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços, os seguintes documentos emitidos em nome do fabricante: Catálogo do produto ofertado; Laudo de conformidade ergonômica para a NR-17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, que emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica, menção e norma NR-17, analise e conclusão, data e validade.; Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBMA código 7-4(fabricação de estruturas de madeira e de móveis e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia.; Certidão de registro de pessoa jurídica CREA; Certidão de responsabilidade técnica do profissional no CREA; Laudo de névoa salina NBR-8094/1983, igual ou superior 500 horas; e Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015, igual ou superior 500 horas. Declaração ou Termo de Garantia do fabricante, comprovando a garantia de no mínimo 02(dois) anos, sendo em original ou cópia autenticada em cartório. Declaração de Assistência Técnica emitida pelo fabricante dos bens ofertados em original ou cópia autenticada em cartório, indicando a empresa estabelecida no Estado do Maranhão, que prestará assistência técnica, informando: nome (razão social), CNPJ, endereço com CEP, telefone e e-mail. Item Exclusivo para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).	UNID.	SÓ AÇO	20	R$ 2.250,55	R$ 45.011,00
14	ESTANTE desmontável de aço com 05 prateleiras em volume único, chapa de aço Nº 26 (0,45mm) na medida de 1750 mm de altura por 920mm de largura com 400mm de profundidade. Prateleiras: em chapa de aço Nº 26 (0,45mm) na medida de 30mm (A) x915mm (L) x 400mm (P), com dobras duplas e rebatidas nas laterais (4 dobras perpendiculares sendo a 1ª 12mm rebatida, a 2ª a 30mm com 90°, a 3ª a 915mm com 90°, a 4ª a 30mm com 90° e termina com 12mm) e triplas nas partes frontais e posteriores (6 dobras perpendiculares sendo a 1ª dobra a 10mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°m a 4ª a 400mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e termina com 10mm). Possui 1 reforço tipo "ômega" em cada prateleira na chapa Nº 26 (0,45mm), medindo 13mm x 49mm x 910mm com 4 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 10,5mm com 90°, 2ª com 13mm com 90°, 3ª a 28mm com 90°, 4ª a 13mm com 90° e termina com 10,5mm. Fixado horizontalmente por sistema de ponteamento no fundo da prateleira. Colunas: 08 colunas bipartidas com fixação através de encaixe, confeccionadas em chapa de aço Nº 24 (0,60 mm), sendo 4 unidades inferior com 900mm de altura e 4 superiores com 900mm de altura, dobra perfilada conformação na parte central e bordas conformadas e rebatidas com 35 furos circulares para regulagem de altura possibilitando o travamento mais eficaz das prateleiras, Admite opcionalmente reforço X nas laterais e fundo, acompanham também 40 parafusos com porcas sextavadas zincadas de travamento na estrutura da coluna, confeccionada em polipropileno medindo 35x35 mm. Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 mícron com secagem em estufa a 240 °C. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Peso recomendado por prateleira 25 kg distribuídos de forma uniforme. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade. Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. Item Exclusivo para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).	UNID.	SÓ AÇO	10	R$ 1.530,13	R$ 15.301,30

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 496
RUBRICA

15	ARQUIVO DE AÇO 04 GAVETAS PARA PASTA SUSPENSA. Arquivo de aço com 04 (quatro) gavetas para pasta suspensa chapa de aço de no mínimo nº26(0,45mm) nas laterais, fundo e frente das gavetas. Parte superior em chapa 24 (0,60mm), trilhos das gavetas em chapa 18(1,20mm). Sistema de deslizamento das gavetas por roldanas de nylon. Porta etiquetas e puxadores estampados na parte superior das gavetas, pés com regulagem de altura, fechadura cilíndrica tipo Yale com 2 chaves. Acompanha 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16 em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos cabeça chata 3,5 x 10mm para fixação. Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 ° C., na cor cinza. Capacidade de 30 pastas ou 25 Kg por gavetas. Dimensões mínimas externas: 1360 x 470 x 570 mm (h x l x p). O licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços, os seguintes documentos emitidos em nome do fabricante: Catálogo do produto ofertado; Laudo de conformidade ergonômica para a NR-17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, que emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica, menção e norma NR-17, analise e conclusão, data e validade.; Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBMA código 7-4(fabricação de estruturas de madeira e de móveis e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia.; Certidão de re4gistro de pessoa jurídica CREA; Certidão de responsabilidade técnica do profissional no CREA; Laudo de névoa salina NBR-8094/1983, igual ou superior 500 horas; e Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015, igual ou superior 500 horas; Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 – igual ou superior 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. Declaração ou Termo de Garantia do fabricante, comprovando a garantia de no mínimo 02(dois) anos, sendo em original ou cópia autenticada em cartório. Declaração de Assistência Técnica emitida pelo fabricante. Item Exclusivo para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).	UNID.	SÓ AÇO	10	R$ 2.158,99	R$ 21.589,90
Dois milhões duzentos e sessenta e cinco mil, setecentos e quarenta e oito reais e quarenta centavos					**TOTAL**	**2.265.748,40**

3. VALOR GLOBAL DA PROPOSTA: R$: **2.265.748,40** (**Dois milhões duzentos e sessenta e cinco mil, setecentos e quarenta e oito reais e quarenta centavos**).

4. PRAZO DE VALIDADE DA PROPOSTA: 60 dias

5. PRAZO DE ENTREGA: conforme edital

6. CONDIÇÕES DE AGAMENTO: 30 dias

7. DADOS BANCÁRIOS DA EMPRESA:

BANCO DO ITAÚ AG.1137 C/C.98879-4

Imperatriz – MA, 13 de Outubro de 2023.

INJEPLASTIC COMERCIAL LTDA

CNPJ: 20.616.435/0001-72

EVANDRO COSTA LAGO

CPF: 413.549.233-91

INJEPLASTIC COMERCIAL LTDA:20616435000172

Assinado de forma digital por INJEPLASTIC COMERCIAL LTDA:20616435000172
Dados: 2023.10.13 16:27:41 -03'00'

Rua Piaui nº251 A - Bairro Juçara
Contato: (99) 98465-6424 E-mail: injeplasticme@gmail.com

PREFEITURA
PORTO FRANCO
TRABALHANDO POR DIAS MELHORES

Prefeitura Municipal de Porto Franco
Praça Demétrio Milhomem - Nº 10 - Centro
Maranhão - CEP: 65.970-000 - CNPJ: 06.208.946/0001-24
Fone: 99 3571-2251

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 497
RUBRICA

PROPOSTA DE PREÇOS

L. PIRES DE SOUSA COMERCIO E EMPREEDIMENTOS LTDA.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 498
RUBRICA

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 020/2023 - CPL

PROPOSTA DE PREÇO

Prezados Senhores, L. PIRES DE SOUSA COMERCIO E EMPREEDIMENTOS LTDA, com sede na cidade de Imperatriz/MA à Rua Piauí, n° 649, Centro, inscrita no CNPJ/MF sob o número 14.793.347/0001-43, neste ato representada por Lindomar Pires de Sousa, portador do CPF n.º 963.930.763-72 e R.G. n.º 15692382000-8 SEJUSPC / MA, abaixo assinado propõe à PREFEITURA MUNICIPAL DE PORTO FRANCO, os preços infra discriminados para a Aquisição de Móveis para atender as demandas da Secretaria Municipal de Educação do município de Porto Franco/MA, objeto do PREGÃO ELETRÔNICO nº 020/2023-CPL:

PLANILHA DA PROPOSTA:

Item	Descriminação	Unid.	Marca	Quant.	V. Unit.	V. Total
1	**CONJUNTO INFANTIL COLORIDO (6 MESAS + 6 CADEIRAS + MESA CENTRAL)** Conjunto Infantil, composto por 06 Mesas, 06 Cadeiras e 01 Mesa Central. MESA: Tamanho escolar infantil de montagem simplificada e que também permita utilização como brinquedo infantil. Deve compreender um corpo estruturante, um porta-livros e um tampo substancialmente em formato trapezoidal. O corpo deve ser inteiriço de forma poliédrica e ser moldado em processo de injeção com termoplástico denominado copolímero de polipropileno em peça única, e ser composto de um pé dianteiro largo e de secção transversal em "U ", voltado para dentro, dois pés traseiros também em "U ", voltados para frente e suavemente arqueados, travessas superiores e travessas inferiores de ligação dos pés dianteiros nos pés traseiros. O tampo deve apresentar uma forma substancialmente trapezoidal e ser moldado pelo processo de injeção com material denominado ABS, com base menor arredondada e chanfros nas extremidades das bases maiores. Deve apresentar um sulco transversal, posicionado junto à base menor do tampo, que servirá como porta – objetos. O porta- livro deve apresentar a forma de uma placa triangular e ser moldado pelo processo de injeção com material denominado Copolímero de Polipropileno, com vértice frontal arredondado, e ser encaixada em trilhos situados nas superfícies internas das travessas superiores do corpo e ser fixada por meio de pinos salientes que se projetam da placa e penetram em orifícios das travessas superiores. A cadeira infantil deve ser formada por assento, encosto e estrutura com a seguinte descrição técnica: Assento, deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e ser moldado anatomicamente com acabamento texturizada e dimensões de 330 mm de largura, 320 mm de profundidade 4 mm de	CJ	MEC	75	R$ 4.993,88	R$ 374.541,00

Rua Piauí, n° 649, Centro, Imperatriz - MA, CEP: 65.901-600
E-mail: lindomarbrasilnordeste@gmail.com – FONE: (99) 3075-5010

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO CPL - Fls. nº 499 RUBRICA

	espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de 4 (cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 3 mm de espessura dispensando o uso de porcas e parafusos. A altura do assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizada. Suas dimensões devem ser de 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos fixadores injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Estrutura, deve ser fabricada em tubos de aço industrial 1008/1020, é ser composta por pernas e travessas em tubo de quadrado de 20 x 20 mm e espessura de parede de 1,06 mm. As peças devem ser unidas entre si pelo processo de soldagem MIG. O conjunto ainda deve receber tratamentos de banhos químicos e pintura epóxi (pó), o que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura. Nas pontas dos tubos dos pés a cadeira deve receber ponteiras plásticas fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos de engenharia (Copolímero de Polipropileno). A Mesa Central deve possuir a seguinte descrição técnica: Ser constituída de duas peças plásticas e um tubo central. As peças plásticas devem ser confeccionadas em polipropileno copolímero injetado com acabamento superficial liso sem brilho, com espessura mínima de 3mm. As peças, vistas superiormente, devem apresentar formato sextavado para união de 06 mesas, que formam um círculo. Possuir 07 divisórias: Seis referentes às faces externas e uma central. Na parte inferior a peça deve apresentar um ressalto de 40mm para encaixe do tubo central. Estrutura central deve ser fabricada em tubo de aço industrial com diâmetro de 38,1mm com espessura de 0,9mm. As peças plásticas devem ser encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, Altura em relação ao piso deve ser de 590 mm. Conjunto com Mesas Infantil e Cadeiras Infantil nas Cores: Amarelo, Vermelho, Azul, Laranja, Verde e Roxo. A Mesa Central em Cor Cinza, e a Estrutura da Mesa Central e das Cadeiras na Cor Branca. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a NM- 300, pelo modelo de certificação 5. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). Laudo com imagem e medidas emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado, está dentro da					

Rua Piauí, nº 649, Centro, Imperatriz - MA, CEP: 65.901-600

E-mail: lindomarbrasilnordeste@gmail.com – FONE: (99) 3075-5010

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO CPL - Fls. nº 500 RUBRICA

	Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto, carteira em resina plástica. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Ampla Concorrência.					
2	**CONJUNTO INFANTIL COLORIDO (6 MESAS + 6 CADEIRAS + MESA CENTRAL)** Conjunto Infantil, composto por 06 Mesas, 06 Cadeiras e 01 Mesa Central. MESA: Tamanho escolar infantil de montagem simplificada e que também permita utilização como brinquedo infantil. Deve compreender um corpo estruturante, um porta-livros e um tampo substancialmente em formato trapezoidal. O corpo deve ser inteiriço de forma poliédrica e ser moldado em processo de injeção com termoplástico denominado copolímero de polipropileno em peça única, e ser composto de um pé dianteiro largo e de secção transversal em "U ", voltado para dentro, dois pés traseiros também em "U ", voltados para frente e suavemente arqueados, travessas superiores e travessas inferiores de ligação dos pés dianteiros nos pés traseiros. O tampo deve apresentar uma forma substancialmente trapezoidal e ser moldado pelo processo de injeção com material denominado ABS, com base menor arredondada e chanfros nas extremidades das bases maiores. Deve apresentar um sulco transversal, posicionado junto à base menor do tampo, que servirá como porta – objetos. O porta- livro deve apresentar a forma de uma placa triangular e ser moldado pelo processo de injeção com material denominado Copolímero de Polipropileno, com vértice frontal arredondado, e ser encaixada em trilhos situados nas superfícies internas das travessas superiores do corpo e ser fixada por meio de pinos salientes que se projetam da placa e penetram em orifícios das travessas superiores. A cadeira infantil deve ser formada por assento, encosto e estrutura com a seguinte descrição	CJ	MEC	25	R$ 4.993,88	R$ 124.847,00

Rua Piauí, n° 649, Centro, Imperatriz - MA, CEP: 65.901-600
E-mail: lindomarbrasilnordeste@gmail.com – FONE: (99) 3075-5010

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO CPL Fls. nº 501 RUBRICA

	técnica: Assento, deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e ser moldado anatomicamente com acabamento texturizada e dimensões de 330 mm de largura, 320 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de 4 (cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 3 mm de espessura dispensando o uso de porcas e parafusos. A altura do assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizada. Suas dimensões devem ser de 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos fixadores injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Estrutura, deve ser fabricada em tubos de aço industrial 1008/1020, é ser composta por pernas e travessas em tubo de quadrado de 20 x 20 mm e espessura de parede de 1,06 mm. As peças devem ser unidas entre si pelo processo de soldagem MIG. O conjunto ainda deve receber tratamentos de banhos químicos e pintura epóxi (pó), o que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura. Nas pontas dos tubos dos pés a cadeira deve receber ponteiras plásticas fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos de engenharia (Copolímero de Polipropileno). A Mesa Central deve possuir a seguinte descrição técnica: Ser constituída de duas peças plásticas e um tubo central. As peças plásticas devem ser confeccionadas em polipropileno copolímero injetado com acabamento superficial liso sem brilho, com espessura mínima de 3mm. As peças, vistas superiormente, devem apresentar formato sextavado para união de 06 mesas, que formam um círculo. Possuir 07 divisórias: Seis referentes às faces externas e uma central. Na parte inferior a peça deve apresentar um ressalto de 40mm para encaixe do tubo central. Estrutura central deve ser fabricada em tubo de aço industrial com diâmetro de 38,1mm com espessura de 0,9mm. As peças plásticas devem ser encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, Altura em relação ao piso deve ser de 590 mm. Conjunto com Mesas Infantil e Cadeiras Infantil nas Cores: Amarelo, Vermelho, Azul, Laranja, Verde e Roxo. A Mesa Central em Cor Cinza, e a Estrutura da Mesa Central e das Cadeiras na Cor Branca. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a NM- 300, pelo modelo de certificação 5. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto,					

Rua Piauí, n° 649, Centro, Imperatriz - MA, CEP: 65.901-600
E-mail: lindomarbrasilnordeste@gmail.com – FONE: (99) 3075-5010

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO CPL - Fls. nº 502 RUBRICA

	media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). Laudo com imagem e medidas emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado, está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto, carteira em resina plástica. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Cota Reservada para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).					

Rua Piauí, n° 649, Centro, Imperatriz - MA, CEP: 65.901-600
E-mail: lindomarbrasilnordeste@gmail.com – FONE: (99) 3075-5010

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO CPL - Fls. nº 503 RUBRICA

3	**CONJUNTO ALUNO ADULTO.** O Conjunto deve ser formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade e com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os cantos arredondados e montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A mesa deve ter 760 mm de altura e permite a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico de engenharia, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo devem ser de 620 mm de largura e 485 mm de profundidade e sua espessura de parede média de 4 mm contendo um porta objetos retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico de engenharia com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa é confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de	CJ	MEC	525	R$ 918,83	R$ 482.385,75

Rua Piauí, nº 649, Centro, Imperatriz - MA, CEP: 65.901-600

E-mail: lindomarbrasilnordeste@gmail.com – FONE: (99) 3075-5010

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO CPL Fls. nº 504 RUBRICA

	1,5mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,5 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de 2 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno- acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi- pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Ampla Concorrência.					

Rua Piauí, n° 649, Centro, Imperatriz - MA, CEP: 65.901-600
E-mail: lindomarbrasilnordeste@gmail.com – FONE: (99) 3075-5010

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 505
RUBRICA

4	**CONJUNTO ALUNO ADULTO**. O Conjunto deve ser formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade e com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os cantos arredondados e montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi- pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Cota Reservada para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).	CJ	MEC	175	R$ 918,83	R$ 160.795,25

Rua Piauí, nº 649, Centro, Imperatriz - MA, CEP: 65.901-600
E-mail: lindomarbrasilnordeste@gmail.com – FONE: (99) 3075-5010

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO CPL Fls. nº 506 RUBRICA

5	**CONJUNTO ALUNO JUVENIL.** A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 345 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, que devem ser montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 385 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A mesa deve ter 650 mm de altura e deve permitir a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo deve ser de 620mm de largura e 485mm de profundidade e 4 mm de espessura, contendo um porta objeto retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de	CJ	MEC	450	R$ 884,51	R$ 398.029,50

Rua Piauí, n° 649, Centro, Imperatriz - MA, CEP: 65.901-600

E-mail: lindomarbrasilnordeste@gmail.com – FONE: (99) 3075-5010

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO CPL - Fls. nº 507 RUBRICA

	1,5mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e recebem pintura epóxi em pó. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno- acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Ampla Concorrência.					

Rua Piauí, nº 649, Centro, Imperatriz - MA, CEP: 65.901-600
E-mail: lindomarbrasilnordeste@gmail.com – FONE: (99) 3075-5010

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO CPL Fls. nº 502 RUBRICA

6	**CONJUNTO ALUNO JUVENIL.** A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 345 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, que devem ser montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 385 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A mesa deve ter 650 mm de altura e deve permitir a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo deve ser de 620mm de largura e 485mm de profundidade e 4 mm de espessura, contendo um porta objeto retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas	CJ	MEC	150	R$ 884,51	R$ 132.676,50

Rua Piauí, nº 649, Centro, Imperatriz - MA, CEP: 65.901-600
E-mail: lindomarbrasilnordeste@gmail.com – FONE: (99) 3075-5010

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO CPL - Fls. nº 509 RUBRICA

	com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e recebem pintura epóxi em pó. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno- acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Cota Reservada para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).					

Rua Piauí, nº 649, Centro, Imperatriz - MA, CEP: 65.901-600
E-mail: lindomarbrasilnordeste@gmail.com – FONE: (99) 3075-5010

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO CPL - Fls. nº 510 RUBRICA

7	**CONJUNTO ALUNO INFANTIL**. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 295 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, que devem ser montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A mesa deve ter 590 mm de altura e deve permitir a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo deve ser de 620mm de largura e 485mm de profundidade e 4 mm de espessura, contendo um porta objeto retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas	CJ	MEC	60	R$ 815,88	R$ 48.952,80

Rua Piauí, nº 649, Centro, Imperatriz - MA, CEP: 65.901-600

E-mail: lindomarbrasilnordeste@gmail.com – FONE: (99) 3075-5010

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO CPL - Fls. nº 511 RUBRICA

	com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e recebem pintura epóxi em pó. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno- acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Item Exclusivo para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).					

Rua Piauí, nº 649, Centro, Imperatriz - MA, CEP: 65.901-600

E-mail: lindomarbrasilnordeste@gmail.com – FONE: (99) 3075-5010

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO CPL - Fls. nº 512 RUBRICA

8	**CONJUNTO PROFESSOR COM CADEIRA FIXA.** Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de engenharia que deve se fixar à estrutura por meio de 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 4 parafusos. Possuir tapa coxas de 650x250mm fabricado em MDP de 15mm de espessura revestido com laminado melamínico branco fixado na parte frontal da mesa por 4 parafusos soberbos. Após montada a mesa deve medir 620x820mm e tem 760mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo deve existir um cone em aço 1010/1020 onde serão montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que deve realizar a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x0,9mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé deve existir de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e ter dimensões de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. APRESENTAR OS SEGUINTES	CJ	MEC	75	R$ 2.049,88	R$ 153.741,00

Rua Piauí, nº 649, Centro, Imperatriz - MA, CEP: 65.901-600

E-mail: lindomarbrasilnordeste@gmail.com – FONE: (99) 3075-5010

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO CPL Fls. nº 513 RUBRICA

	LAUDOS: Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno estireno acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Laudo de acordo com a NBR 8096, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre, com resultado mínimo de 10 ciclos. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Ampla Concorrência.					

Rua Piauí, n° 649, Centro, Imperatriz - MA, CEP: 65.901-600
E-mail: lindomarbrasilnordeste@gmail.com – FONE: (99) 3075-5010

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO CPL Fls. nº 514 RUBRICA

9	**CONJUNTO PROFESSOR COM CADEIRA FIXA.** Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de engenharia que deve se fixar à estrutura por meio de 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 4 parafusos. Possuir tapa coxas de 650x250mm fabricado em MDP de 15mm de espessura revestido com laminado melamínico branco fixado na parte frontal da mesa por 4 parafusos soberbos. Após montada a mesa deve medir 620x820mm e tem 760mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo deve existir um cone em aço 1010/1020 onde serão montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que deve realizar a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x0,9mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé deve existir de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e ter dimensões de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. APRESENTAR OS	CJ	MEC	25	R$ 2.049,88	R$ 51.247,00

Rua Piauí, n° 649, Centro, Imperatriz - MA, CEP: 65.901-600
E-mail: lindomarbrasilnordeste@gmail.com – FONE: (99) 3075-5010

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 515
RUBRICA

	SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno estireno acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Laudo de acordo com a NBR 8096, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre, com resultado mínimo de 10 ciclos. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Cota Reservada para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).					
10	**MESA PARA CADEIRANTE.** Deve ser constituída de estrutura metálica formada a partir de tubos de secção oblonga e circular e tampo fabricado em aglomerado com revestimento melamínico com fitas de borda e porta-livros plástico. O tampo deve ter dimensões de 900x600 mm deve ser fabricado em chapa de aglomerado de 18mm de espessura com revestimento melamínico branco cristal em ambas as faces, com fita de borda de 3 mm de espessura com cantos arredondados com 6 porcas-garra alojadas diretamente no tampo. A altura do tampo até o chão deve ser de 820mm. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo um "U" com de secção circular Ø 31,75 mm com espessura de parede de 1,5 mm com 6 furos passantes de Ø 7,0 mm, por esses furos são inseridos parafusos Cabeça panela fenda Philips M6x45 mm que se fixam nas porcas-garra do tampo. A esse "U" devem ser soldadas duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa são fabricadas com tubo oblongo 29x58mm espessura 1,9mm que devem ser soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø38,10mm e espessura de 1,5mm com ponteiras plásticas de	Unid.	MEC	20	R$ 1.360,79	R$ 27.215,80

Rua Piauí, nº 649, Centro, Imperatriz - MA, CEP: 65.901-600
E-mail: lindomarbrasilnordeste@gmail.com – FONE: (99) 3075-5010

CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 516
RUBRICA

	acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. Para montar as pernas ao quadro estrutural do tampo basta inseri-las nas luvas fixando com 4 parafusos M4x15mm . Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. O porta-livros deve ser injetado em polipropileno na cor preta, medindo 503x302 é fixado na travessa por meio de 4 rebites de repuxe POP em alumínio com Ø 4x10 mm. Todas as peças metálicas devem ser tratadas com banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó) o que proporciona proteção antioxidante e maior vida útil ao conjunto. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS e declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Relatório de ensaio para NBR 11003/2010 indicando Determinação da verificação da aderência da camada. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Item Exclusivo para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).					

Rua Piauí, nº 649, Centro, Imperatriz - MA, CEP: 65.901-600
E-mail: lindomarbrasilnordeste@gmail.com – FONE: (99) 3075-5010

CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO Fls. nº 517 RUBRICA

11	**CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO COM 08 LUGARES.** A mesa deve ter capacidade para 8 (oito) lugares. Deve ser composta por tampos modulares em plástico injetado de engenharia, formado por módulos que devem se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), e 4 parafusos por módulo. A mesa deve apresentar 820mm de profundidade, altura igual a 760mm e 2480mm de comprimento. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 4 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo devem ser fixados sistemas de articulação soldados com cones de aço 1010/1020, onde devem ser encaixados os pés da mesa. Esses cones devem ser fabricados em tubo Ø2", com 2,25mm de espessura de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que deve fixar as pernas sem necessidade de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø1.1/2" com 0,9mm de espessura de parede onde devem possuir o movimento de rebatimento para acondicionamento reduzido das mesas de Refeitório e quando forem utilizadas devem ser articuladas e travadas para maior estabilidade em uso. Na extremidade inferior de cada pé deve existir uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa. A sapata é fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeiras: O conjunto deve apresentar 8 cadeiras que devem ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade e com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os cantos arredondados e montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de	CJ	MEC	38	R$ 4.584,38	R$ 174.206,44

Rua Piauí, nº 649, Centro, Imperatriz - MA, CEP: 65.901-600

E-mail: lindomarbrasilnordeste@gmail.com – FONE: (99) 3075-5010

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO CPL - Fls. nº 518 RUBRICA

	secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno- acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Ampla Concorrência.					

Rua Piauí, n° 649, Centro, Imperatriz - MA, CEP: 65.901-600
E-mail: lindomarbrasilnordeste@gmail.com – FONE: (99) 3075-5010

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO CPL - Fls. nº 519 RUBRICA

12	**CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO COM 08 LUGARES.** A mesa deve ter capacidade para 8 (oito) lugares. Deve ser composta por tampos modulares em plástico injetado de engenharia, formado por módulos que devem se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), e 4 parafusos por módulo. A mesa deve apresentar 820mm de profundidade, altura igual a 760mm e 2480mm de comprimento. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 4 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo devem ser fixados sistemas de articulação soldados com cones de aço 1010/1020, onde devem ser encaixados os pés da mesa. Esses cones devem ser fabricados em tubo Ø2", com 2,25mm de espessura de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que deve fixar as pernas sem necessidade de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø1.1/2" com 0,9mm de espessura de parede onde devem possuir o movimento de rebatimento para acondicionamento reduzido das mesas de Refeitório e quando forem utilizadas devem ser articuladas e travadas para maior estabilidade em uso. Na extremidade inferior de cada pé deve existir uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa. A sapata é fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeiras: O conjunto deve apresentar 8 cadeiras que devem ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade e com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os cantos arredondados e montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de	CJ	MEC	12	R$ 4.584,38	R$ 55.012,56

Rua Piauí, nº 649, Centro, Imperatriz - MA, CEP: 65.901-600
E-mail: lindomarbrasilnordeste@gmail.com – FONE: (99) 3075-5010

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL - Fls. nº 520 RUBRICA

	secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno- acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Cota Reservada para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).					

Rua Piauí, n° 649, Centro, Imperatriz - MA, CEP: 65.901-600
E-mail: lindomarbrasilnordeste@gmail.com – FONE: (99) 3075-5010

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO CPL - Fls. nº 522 RUBRICA

13	**ARMÁRIO DE AÇO MONTÁVEL COM 2 PORTAS.** Armário de aço em chapa 26 (0,45mm), com 02 portas de abrir, reforços internos tipo ômega e puxadores estampados nas portas no sentido vertical, com acabamento em PVC, contendo 04 prateleiras, sendo 01 fixa e 03 com regulagem de altura do tipo cremalheira, com fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira central. Travas estruturais em chapa 20(0,90mm). Acompanha 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16 em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos 3,5 x 13mm. Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 º C., na cor cinza Dimensões mínimas externas: 1625 x 750 x 400 mm (h x l x p). Capacidade de 20Kg por prateleira. O licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços, os seguintes documentos emitidos em nome do fabricante: Catálogo do produto ofertado; Laudo de conformidade ergonômica para a NR-17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, que emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica, menção e norma NR-17, analise e conclusão, data e validade.; Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBMA código 7-4(fabricação de estruturas de madeira e de móveis e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia.; Certidão de registro de pessoa jurídica CREA; Certidão de responsabilidade técnica do profissional no CREA; Laudo de névoa salina NBR-8094/1983, igual ou superior 500 horas; e Laudo de Câmera úmida NBR-8095/2015, igual ou superior 500 horas. Declaração ou Termo de Garantia do fabricante, comprovando a garantia de no mínimo 02(dois) anos, sendo em original ou cópia autenticada em cartório. Declaração de Assistência Técnica emitida pelo fabricante dos bens ofertados em original ou cópia autenticada em cartório, indicando a empresa estabelecida no Estado do Maranhão, que prestará assistência técnica, informando: nome (razão social), CNPJ, endereço com CEP, telefone e e-mail. Item Exclusivo para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).	Unid.	I9	20	R$ 2.250,43	R$ 45.008,60

Rua Piauí, nº 649, Centro, Imperatriz - MA, CEP: 65.901-600
E-mail: lindomarbrasilnordeste@gmail.com – FONE: (99) 3075-5010

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO CPL - Fls. nº 522 RUBRICA

14	**ESTANTE** desmontável de aço com 05 prateleiras em volume único, chapa de aço Nº 26 (0,45mm) na medida de 1750 mm de altura por 920mm de largura com 400mm de profundidade. Prateleiras: em chapa de aço Nº 26 (0,45mm) na medida de 30mm (A) x915mm (L) x 400mm (P), com dobras duplas e rebatidas nas laterais (4 dobras perpendiculares sendo a 1ª 12mm rebatida, a 2ª a 30mm com 90°, a 3ª a 915mm com 90°, a 4ª a 30mm com 90° e termina com 12mm) e triplas nas partes frontais e posteriores (6 dobras perpendiculares sendo a 1ª dobra a 10mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°m a 4ª a 400mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e termina com 10mm). Possui 1 reforço tipo ¨ômega¨ em cada prateleira na chapa Nº 26 (0,45mm), medindo 13mm x 49mm x 910mm com 4 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 10,5mm com 90°, 2ª com 13mm com 90°, 3ª a 28mm com 90°, 4ª a 13mm com 90° e termina com 10,5mm. Fixado horizontalmente por sistema de ponteamento no fundo da prateleira. Colunas: 08 colunas bipartidas com fixação através de encaixe, confeccionadas em chapa de aço Nº 24 (0,60 mm), sendo 4 unidades inferior com 900mm de altura e 4 superiores com 900mm de altura, dobra perfilada conformação na parte central e bordas conformadas e rebatidas com 35 furos circulares para regulagem de altura possibilitando o travamento mais eficaz das prateleiras, Admite opcionalmente reforço X nas laterais e fundo, acompanham também 40 parafusos com porcas sextavadas zincadas de travamento na estrutura da coluna, confeccionada em polipropileno medindo 35x35 mm. Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 mícron com secagem em estufa a 240 °C. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Peso recomendado por prateleira 25 kg distribuídos de forma uniforme. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade. Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. **Item Exclusivo para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).**	Unid.	I9	10	R$ 1.530,01	R$ 15.300,10

Rua Piauí, nº 649, Centro, Imperatriz - MA, CEP: 65.901-600
E-mail: lindomarbrasilnordeste@gmail.com – FONE: (99) 3075-5010

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL - Fls. nº 523 RUBRICA

15	**ARQUIVO DE AÇO 04 GAVETAS PARA PASTA SUSPENSA.** Arquivo de aço com 04 (quatro) gavetas para pasta suspensa chapa de aço de no mínimo nº26(0,45mm) nas laterais, fundo e frente das gavetas. Parte superior em chapa 24 (0,60mm), trilhos das gavetas em chapa 18(1,20mm). Sistema de deslizamento das gavetas por roldanas de nylon. Porta etiquetas e puxadores estampados na parte superior das gavetas, pés com regulagem de altura, fechadura cilíndrica tipo Yale com 2 chaves. Acompanha 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16 em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos cabeça chata 3,5 x 10mm para fixação. Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta hibrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 º C., na cor cinza. Capacidade de 30 pastas ou 25 Kg por gavetas. Dimensões mínimas externas: 1360 x 470 x 570 mm (h x l x p). O licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços, os seguintes documentos emitidos em nome do fabricante: Catálogo do produto ofertado; Laudo de conformidade ergonômica para a NR-17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, que emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica, menção e norma NR-17, analise e conclusão, data e validade.; Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBMA código 7- 4(fabricação de estruturas de madeira e de móveis e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia.; Certidão de re4gistro de pessoa jurídica CREA; Certidão de responsabilidade técnica do profissional no CREA; Laudo de névoa salina NBR-8094/1983, igual ou superior 500 horas; e Laudo de Câmera úmida NBR- 8095/2015, igual ou superior 500 horas; Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 – igual ou superior 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas. Declaração ou Termo de Garantia do fabricante, comprovando a garantia de no mínimo 02(dois) anos, sendo em original ou cópia autenticada em cartório. Declaração de Assistência Técnica emitida pelo fabricante. **Item Exclusivo para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).**	Unid.	I9	10	R$ 2.158,87	R$ 21.588,70
	VALOR TOTAL R$					**R$ 2.265.548,00**
	DOIS MILHÕES E DUZENTOS E SESSENTA E CINCO MIL E QUINHENTOS E QUARENTA E OITO REAIS					

a) O prazo de validade da proposta será de 60 (sessenta) dias corridos, contados a partir da apresentação desta proposta.

b) A execução do objeto terá início logo após o recebimento da "Ordem de Fornecimento", emitida pela Contratante.

Rua Piauí, nº 649, Centro, Imperatriz - MA, CEP: 65.901-600
E-mail: lindomarbrasilnordeste@gmail.com – FONE: (99) 3075-5010

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO CPL - Fls. nº 524 RUBRICA

c) Preço Total por extenso R$ 2.265.548,00 (DOIS MILHÕES E DUZENTOS E SESSENTA E CINCO MIL E QUINHENTOS E QUARENTA E OITO REAIS).

Imperatriz (MA), 16 de outubro de 2023.

LINDOMAR PIRES DE SOUSA:96393076372

Assinado de forma digital por LINDOMAR PIRES DE SOUSA:96393076372
Dados: 2023.10.11 08:40:13 -03'00'

L. PIRES DE SOUSA COMERCIO E EMPREEDIMENTOS LTDA
Lindomar Pires de Sousa
(Gerente e Proprietário)

Rua Piauí, nº 649, Centro, Imperatriz - MA, CEP: 65.901-600
E-mail: lindomarbrasilnordeste@gmail.com – FONE: (99) 3075-5010

Prefeitura Municipal de Porto Franco
Praça Demétrio Milhomem - Nº 10 - Centro
Maranhão - CEP: 65.970-000 - CNPJ: 06.208.948/0001-20
Fone: 99 3571-2251

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 525
RUBRICA

PROPOSTA DE PREÇOS

DESK MOVEIS ESCOLARES LTDA

DESK MÓVEIS ESCOLARES LTDA - EPP

CNPJ. 00.739.822/0001-99 Insc. Estadual 675.292.166.119
Endereço: Est. São Francisco, 2.008 – Sala 408 - Jardim Wanda
Taboão da Serra / SP CEP. 06.765-001
E-mail: saopaulo@deskmoveis.com.br Tel.: (11) 3816-2000

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 526
PUBLICA

ANEXO II

PROPOSTA DE PREÇOS

À
PREFEITURA MUNICIPAL DE PORTO FRANCO / MA
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 020/2023-CPL

Empresa: DESK MOVEIS ESCOLARES LTDA – EPP
Endereço: Estrada São Francisco, n° 2.008 – Sala 408 – Jardim Wanda – Taboão da Serra / SP
Inscrição Estadual: 675.292.166.119
Inscrição Municipal: 0043828
E-mail: soprj@deskmoveis.com.br
Telefone: (11) 3816-2000
Banco: Bradesco Agência: 2611-5 Conta Corrente: 14143-7
Representante Legal: Andréa Cecilia do Nascimento, portadora da Carteira de Identidade nº 18.568.970-x e do CPF nº 128.462.928-76

Item	Descritivo	Und.	Qtd.	Fabricante/ Marca/ Modelo	Valor Unitário R$	Valor Total R$
1	CONJUNTO INFANTIL COLORIDO (6 MESAS + 6 CADEIRAS + MESA CENTRAL) Conjunto Infantil, composto por 06 Mesas, 06 Cadeiras e 01 Mesa Central. MESA: Tamanho escolar infantil de montagem simplificada e que também permita utilização como brinquedo infantil. Deve compreender um corpo estruturante, um porta-livros e um tampo substancialmente em formato trapezoidal. O corpo deve ser inteiriço de forma poliédrica e ser moldado em processo de injeção com termoplástico denominado copolímero de polipropileno em peça única, e ser composto de um pé dianteiro largo e de secção transversal em "U ", voltado para dentro, dois pés traseiros também em "U ", voltados para frente e suavemente arqueados, travessas superiores e travessas inferiores de ligação dos pés dianteiros nos pés traseiros. O tampo deve apresentar uma forma substancialmente trapezoidal e ser moldado pelo processo de injeção com material denominado ABS, com base menor arredondada e chanfros nas extremidades das bases maiores. Deve apresentar um sulco transversal, posicionado junto à base menor do tampo, que servirá como porta – objetos. O portalivro deve apresentar a	CNJ	75	Plaxmetal/ Plaxmetal/ Elotoy	6.040,00	453.000,00

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 127
RUBRICA

CNPJ. 00.739.822/0001-99 Insc. Estadual 675.292.166.119
Endereço: Est. São Francisco, 2.008 – Sala 408 - Jardim Wanda
Taboão da Serra / SP CEP. 06.765-001
E-mail: saopaulo@deskmoveis.com.br Tel.: (11) 3816-2000

	forma de uma placa triangular e ser moldado pelo processo de injeção com material denominado Copolímero de Polipropileno, com vértice frontal arredondado, e ser encaixada em trilhos situados nas superfícies internas das travessas superiores do corpo e ser fixada por meio de pinos salientes que se projetam da placa e penetram em orifícios das travessas superiores. A cadeira Infantil deve ser formada por assento, encosto e estrutura com a seguinte descrição técnica: Assento, deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e ser moldado anatomicamente com acabamento texturizada e dimensões de 330 mm de largura, 320 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de 4 (cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 3 mm de espessura dispensando o uso de porcas e parafusos. A altura do assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizada. Suas dimensões devem ser de 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos fixadores injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Estrutura, deve ser fabricada em tubos de aço industrial 1008/1020, é ser composta por pernas e travessas em tubo de quadrado de 20 x 20 mm e espessura de parede de 1,06 mm. As peças devem ser unidas entre si pelo processo de soldagem MIG. O conjunto ainda deve receber tratamentos de banhos químicos e pintura epóxi (pó), o que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura. Nas pontas dos tubos dos pés a cadeira deve receber ponteiras plásticas fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos de engenharia (Copolímero de Polipropileno). A Mesa Central deve possuir a seguinte descrição técnica: Ser constituída de duas peças plásticas e um tubo central. As peças plásticas devem ser confeccionadas em polipropileno copolímero injetado com acabamento superficial liso sem brilho, com espessura mínima de 3mm. As peças, vistas superiormente, devem apresentar formato					

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
528
RUBRICA

CNPJ. 00.739.822/0001-99 Insc. Estadual 675.292.166.119
Endereço: Est. São Francisco, 2.008 – Sala 408 - Jardim Wanda
Taboão da Serra / SP CEP. 06.765-001
E-mail: saopaulo@deskmoveis.com.br Tel.: (11) 3816-2000

	sextavado para união de 06 mesas, que formam um círculo. Possuir 07 divisórias: Seis referentes às faces externas e uma central. Na parte inferior a peça deve apresentar um ressalto de 40mm para encaixe do tubo central. Estrutura central deve ser fabricada em tubo de aço industrial com diâmetro de 38,1mm com espessura de 0,9mm. As peças plásticas devem ser encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, Altura em relação ao piso deve ser de 590 mm. Conjunto com Mesas Infantil e Cadeiras Infantil nas Cores: Amarelo, Vermelho, Azul, Laranja, Verde e Roxo. A Mesa Central em Cor Cinza, e a Estrutura da Mesa Central e das Cadeiras na Cor Branca. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a NM- 300, pelo modelo de certificação 5. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). Laudo com imagem e medidas emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado, está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto, carteira em resina plástica. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT					

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 529
RUBRICA

CNPJ. 00.739.822/0001-99 Insc. Estadual 675.292.166.119
Endereço: Est. São Francisco, 2.008 – Sala 408 - Jardim Wanda
Taboão da Serra / SP CEP. 06.765-001
E-mail: saopaulo@deskmoveis.com.br Tel.: (11) 3816-2000

	NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Ampla Concorrência.					
2	CONJUNTO INFANTIL COLORIDO (6 MESAS + 6 CADEIRAS + MESA CENTRAL) Conjunto Infantil, composto por 06 Mesas, 06 Cadeiras e 01 Mesa Central. MESA: Tamanho escolar infantil de montagem simplificada e que também permita utilização como brinquedo infantil. Deve compreender um corpo estruturante, um porta-livros e um tampo substancialmente em formato trapezoidal. O corpo deve ser inteiriço de forma poliédrica e ser moldado em processo de injeção com termoplástico denominado copolímero de polipropileno em peça única, e ser composto de um pé dianteiro largo e de secção transversal em "U ", voltado para dentro, dois pés traseiros também em "U ", voltados para frente e suavemente arqueados, travessas superiores e travessas inferiores de ligação dos pés dianteiros nos pés traseiros. O tampo deve apresentar uma forma substancialmente trapezoidal e ser moldado pelo processo de injeção com material denominado ABS, com base menor arredondada e chanfros nas extremidades das bases maiores. Deve apresentar um sulco transversal, posicionado junto à base menor do tampo, que servirá como porta – objetos. O portalivro deve apresentar a forma de uma placa triangular e ser moldado pelo processo de injeção com material denominado Copolímero de Polipropileno, com vértice frontal arredondado, e ser encaixada em trilhos situados nas superfícies internas das travessas superiores do corpo e ser fixada por meio de pinos salientes que se projetam da placa e penetram em orifícios das travessas superiores. A cadeira infantil deve ser formada por assento, encosto e estrutura com a seguinte descrição técnica: Assento, deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e ser moldado anatomicamente com acabamento texturizada e dimensões de 330 mm de largura, 320 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de 4 (cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 3 mm de espessura dispensando o uso de porcas e parafusos. A altura do assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com	CNJ	25	Plaxmetal/ Plaxmetal/ Elotoy	6.040,00	151.000,00

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 530
ASSESSORIA JURÍDICA

CNPJ. 00.739.822/0001-99 Insc. Estadual 675.292.166.119
Endereço: Est. São Francisco, 2.008 – Sala 408 - Jardim Wanda
Taboão da Serra / SP CEP. 06.765-001
E-mail: saopaulo@deskmoveis.com.br Tel.: (11) 3816-2000

	acabamento texturizada. Suas dimensões devem ser de 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos fixadores injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Estrutura, deve ser fabricada em tubos de aço industrial 1008/1020, é ser composta por pernas e travessas em tubo de quadrado de 20 x 20 mm e espessura de parede de 1,06 mm. As peças devem ser unidas entre si pelo processo de soldagem MIG. O conjunto ainda deve receber tratamentos de banhos químicos e pintura epóxi (pó), o que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura. Nas pontas dos tubos dos pés a cadeira deve receber ponteiras plásticas fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos de engenharia (Copolímero de Polipropileno). A Mesa Central deve possuir a seguinte descrição técnica: Ser constituída de duas peças plásticas e um tubo central. As peças plásticas devem ser confeccionadas em polipropileno copolímero injetado com acabamento superficial liso sem brilho, com espessura mínima de 3mm. As peças, vistas superiormente, devem apresentar formato sextavado para união de 06 mesas, que formam um círculo. Possuir 07 divisórias: Seis referentes às faces externas e uma central. Na parte inferior a peça deve apresentar um ressalto de 40mm para encaixe do tubo central. Estrutura central deve ser fabricada em tubo de aço industrial com diâmetro de 38,1mm com espessura de 0,9mm. As peças plásticas devem ser encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, Altura em relação ao piso deve ser de 590 mm. Conjunto com Mesas Infantil e Cadeiras Infantil nas Cores: Amarelo, Vermelho, Azul, Laranja, Verde e Roxo. A Mesa Central em Cor Cinza, e a Estrutura da Mesa Central e das Cadeiras na Cor Branca. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a NM- 300, pelo modelo de certificação 5. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da					

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls nº 531
RUBRICA

CNPJ. 00.739.822/0001-99 Insc. Estadual 675.292.166.119
Endereço: Est. São Francisco, 2.008 – Sala 408 - Jardim Wanda
Taboão da Serra / SP CEP. 06.765-001
E-mail: saopaulo@deskmoveis.com.br Tel.: (11) 3816-2000

	resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). Laudo com imagem e medidas emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado, está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto, carteira em resina plástica. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Cota Reservada para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).					
3	CONJUNTO ALUNO ADULTO. O Conjunto deve ser formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade e com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os cantos arredondados e montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com	CNJ	525	Delta/ Desk/ CJA-06	856,00	449.400,00

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO 534 RUBRICA

CNPJ. 00.739.822/0001-99 Insc. Estadual 675.292.166.119
Endereço: Est. São Francisco, 2.008 – Sala 408 - Jardim Wanda
Taboão da Serra / SP CEP. 06.765-001
E-mail: saopaulo@deskmoveis.com.br Tel.: (11) 3816-2000

	raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une -se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero; na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A mesa deve ter 760 mm de altura e permite a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico de engenharia, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo devem ser de 620 mm de largura e 485 mm de profundidade e sua espessura de parede média de 4 mm contendo um porta objetos retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico de engenharia com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa é confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,5mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,5 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com					

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 533
RUBRICA

CNPJ. 00.739.822/0001-99 Insc. Estadual 675.292.166.119
Endereço: Est. São Francisco, 2.008 – Sala 408 - Jardim Wanda
Taboão da Serra / SP CEP. 06.765-001
E-mail: saopaulo@deskmoveis.com.br Tel.: (11) 3816-2000

	ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de 2 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxipó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096,					

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 534
RUBRICA

CNPJ. 00.739.822/0001-99 Insc. Estadual 675.292.166.119
Endereço: Est. São Francisco, 2.008 – Sala 408 - Jardim Wanda
Taboão da Serra / SP CEP. 06.765-001
E-mail: saopaulo@deskmoveis.com.br Tel.: (11) 3816-2000

	ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Ampla Concorrência.					
4	CONJUNTO ALUNO ADULTO. O Conjunto deve ser formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade e com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os cantos arredondados e montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une -se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A mesa deve ter 760 mm de altura e permite a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico de engenharia, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres	CNJ	175	Delta/ Desk/ CJA-06	856,00	149.800,00

CNPJ. 00.739.822/0001-99 Insc. Estadual 675.292.166.119
Endereço: Est. São Francisco, 2.008 – Sala 408 - Jardim Wanda
Taboão da Serra / SP CEP. 06.765-001
E-mail: saopaulo@deskmoveis.com.br Tel.: (11) 3816-2000

	para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo devem ser de 620 mm de largura e 485 mm de profundidade e sua espessura de parede média de 4 mm contendo um porta objetos retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico de engenharia com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa é confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,5mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,5 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de 2 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.					

CNPJ. 00.739.822/0001-99 Insc. Estadual 675.292.166.119
Endereço: Est. São Francisco, 2.008 – Sala 408 - Jardim Wanda
Taboão da Serra / SP CEP. 06.765-001
E-mail: saopaulo@deskmoveis.com.br Tel.: (11) 3816-2000

	Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxipó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Cota Reservada para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).					
5	CONJUNTO ALUNO JUVENIL. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 345 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, que devem ser montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 385 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por	CNJ	450	Delta/ Desk/ CJA-04	828,00	372.600,00

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
337
RUBRICA

CNPJ. 00.739.822/0001-99 Insc. Estadual 675.292.166.119
Endereço: Est. São Francisco, 2.008 – Sala 408 - Jardim Wanda
Taboão da Serra / SP CEP. 06.765-001
E-mail: saopaulo@deskmoveis.com.br Tel.: (11) 3816-2000

	meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A mesa deve ter 650 mm de altura e deve permitir a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo deve ser de 620mm de largura e 485mm de profundidade e 4 mm de espessura, contendo um porta objeto retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e recebem pintura epóxi em pó. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em					

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
538
RUBRICA

CNPJ. 00.739.822/0001-99 Insc. Estadual 675.292.166.119
Endereço: Est. São Francisco, 2.008 – Sala 408 - Jardim Wanda
Taboão da Serra / SP CEP. 06.765-001
E-mail: saopaulo@deskmoveis.com.br Tel.: (11) 3816-2000

	conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno -estireno - acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi -pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790 - 15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Ampla Concorrência.					
6	CONJUNTO ALUNO JUVENIL. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395	CNJ	150	Delta/ Desk/ CJA-04	828,00	124.200,00

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
539
RUBRICA

CNPJ. 00.739.822/0001-99 Insc. Estadual 675.292.166.119
Endereço: Est. São Francisco, 2.008 – Sala 408 - Jardim Wanda
Taboão da Serra / SP CEP. 06.765-001
E-mail: saopaulo@deskmoveis.com.br Tel.: (11) 3816-2000

	mm de largura, 345 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, que devem ser montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 385 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A mesa deve ter 650 mm de altura e deve permitir a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo deve ser de 620mm de largura e 485mm de profundidade e 4 mm de espessura, contendo um porta objeto retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço					

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
RUBRICA

CNPJ. 00.739.822/0001-99 Insc. Estadual 675.292.166.119
Endereço: Est. São Francisco, 2.008 – Sala 408 - Jardim Wanda
Taboão da Serra / SP CEP. 06.765-001
E-mail: saopaulo@deskmoveis.com.br Tel.: (11) 3816-2000

	1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e recebem pintura epóxi em pó. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno -estireno - acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi -pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790 - 15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por					

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 541
RUBRICA

CNPJ. 00.739.822/0001-99 Insc. Estadual 675.292.166.119
Endereço: Est. São Francisco, 2.008 – Sala 408 - Jardim Wanda
Taboão da Serra / SP CEP. 06.765-001
E-mail: saopaulo@deskmoveis.com.br Tel.: (11) 3816-2000

	flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Cota Reservada para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006)					
7	CONJUNTO ALUNO INFANTIL. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 295 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, que devem ser montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une -se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A	CNJ	60	Delta/ Desk/ CJA-03	795,00	47.700,00

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO SPL - Fls. nº 942 RUBRICA

CNPJ. 00.739.822/0001-99 Insc. Estadual 675.292.166.119
Endereço: Est. São Francisco, 2.008 – Sala 408 - Jardim Wanda
Taboão da Serra / SP CEP. 06.765-001
E-mail: saopaulo@deskmoveis.com.br Tel.: (11) 3816-2000

	mesa deve ter 590 mm de altura e deve permitir a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo deve ser de 620mm de largura e 485mm de profundidade e 4 mm de espessura, contendo um porta objeto retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e recebem pintura epóxi em pó. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com					

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 543
RUBRICA

CNPJ. 00.739.822/0001-99 Insc. Estadual 675.292.166.119
Endereço: Est. São Francisco, 2.008 – Sala 408 - Jardim Wanda
Taboão da Serra / SP CEP. 06.765-001
E-mail: saopaulo@deskmoveis.com.br Tel.: (11) 3816-2000

	imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Item Exclusivo para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).					
8	CONJUNTO PROFESSOR COM CADEIRA FIXA. Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de engenharia que deve se fixar à estrutura por meio de 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 4 parafusos. Possuir tapa coxas de 650x250mm fabricado em MDP de 15mm de espessura revestido com laminado melamínico branco fixado na parte frontal da mesa por 4 parafusos soberbos. Após montada a mesa deve medir 620x820mm e tem 760mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo deve existir um cone em aço 1010/1020 onde serão montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma	CNJ	75	Delta/ Desk/ P-CP-6	3.085,00	231.375,00

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
544
RUBRICA

CNPJ. 00.739.822/0001-99 Insc. Estadual 675.292.166.119
Endereço: Est. São Francisco, 2.008 – Sala 408 - Jardim Wanda
Taboão da Serra / SP CEP. 06.765-001
E-mail: saopaulo@deskmoveis.com.br Tel.: (11) 3816-2000

	bucha plástica também cônica e expansível que deve realizar a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x0,9mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé deve existir de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e ter dimensões de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une -se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno estireno acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica					

CNPJ. 00.739.822/0001-99 Insc. Estadual 675.292.166.119
Endereço: Est. São Francisco, 2.008 – Sala 408 - Jardim Wanda
Taboão da Serra / SP CEP. 06.765-001
E-mail: saopaulo@deskmoveis.com.br Tel.: (11) 3816-2000

	no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Laudo de acordo com a NBR 8096, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre, com resultado mínimo de 10 ciclos. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi -pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790 -15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Ampla Concorrência.					
9	CONJUNTO PROFESSOR COM CADEIRA FIXA. Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de engenharia que deve se fixar à estrutura por meio de 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 4 parafusos. Possuir tapa coxas de 650x250mm fabricado em MDP de 15mm de espessura revestido com laminado melamínico branco fixado na parte frontal da mesa por 4 parafusos soberbos. Após montada a mesa deve medir 620x820mm e tem 760mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo deve existir um cone em aço 1010/1020 onde serão montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que deve realizar a fixação das pernas sem o uso de	CNJ	25	Delta/ Desk/ P-CP-6	3.085,00	77.125,00

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL - Fls. nº 546 - QUÍMICA

CNPJ. 00.739.822/0001-99 Insc. Estadual 675.292.166.119
Endereço: Est. São Francisco, 2.008 – Sala 408 - Jardim Wanda
Taboão da Serra / SP CEP. 06.765-001
E-mail: saopaulo@deskmoveis.com.br Tel.: (11) 3816-2000

	parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x0,9mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé deve existir de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e ter dimensões de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une -se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno estireno acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo					

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO CPL - Fls. nº 547

CNPJ. 00.739.822/0001-99 Insc. Estadual 675.292.166.119
Endereço: Est. São Francisco, 2.008 – Sala 408 - Jardim Wanda
Taboão da Serra / SP CEP. 06.765-001
E-mail: saopaulo@deskmoveis.com.br Tel.: (11) 3816-2000

	emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Laudo de acordo com a NBR 8096, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre, com resultado mínimo de 10 ciclos. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi -pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790 -15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Cota Reservada para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).					
10	MESA PARA CADEIRANTE. Deve ser constituída de estrutura metálica formada a partir de tubos de secção oblonga e circular e tampo fabricado em aglomerado com revestimento melamínico com fitas de borda e porta-livros plástico. O tampo deve ter dimensões de 900x600 mm deve ser fabricado em chapa de aglomerado de 18mm de espessura com revestimento melamínico branco cristal em ambas as faces, com fita de borda de 3 mm de espessura com cantos arredondados com 6 porcas-garra alojadas diretamente no tampo. A altura do tampo até o chão deve ser de 820mm. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo um "U" com de secção circular Ø 31,75 mm com espessura de parede de 1,5 mm com 6 furos passantes de Ø 7,0 mm, por esses furos são inseridos parafusos Cabeça panela fenda Philips M6x45 mm que se fixam nas porcas-garra do tampo. A esse "U" devem ser soldadas duas camisas	UND	20	Delta/ Desk/ MCAD	2.220,00	44.400,00

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
FL. 548
RUBRICA

CNPJ. 00.739.822/0001-99 Insc. Estadual 675.292.166.119
Endereço: Est. São Francisco, 2.008 – Sala 408 - Jardim Wanda
Taboão da Serra / SP CEP. 06.765-001
E-mail: saopaulo@deskmoveis.com.br Tel.: (11) 3816-2000

	metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa são fabricadas com tubo oblongo 29x58mm espessura 1,9mm que devem ser soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø38,10mm e espessura de 1,5mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. Para montar as pernas ao quadro estrutural do tampo basta inseri-las nas luvas fixando com 4 parafusos M4x15mm . Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. O porta-livros deve ser injetado em polipropileno na cor preta, medindo 503x302 é fixado na travessa por meio de 4 rebites de repuxe POP em alumínio com Ø 4x10 mm. Todas as peças metálicas devem ser tratadas com banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó) o que proporciona proteção antioxidante e maior vida útil ao conjunto. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS e declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Relatório de ensaio para NBR 11003/2010 indicando Determinação da verificação da aderência da camada. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Item Exclusivo para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).					
11	CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO COM 08 LUGARES. A mesa deve ter capacidade para 8 (oito) lugares. Deve ser composta por tampos modulares em plástico injetado de engenharia,	CNJ	38	Delta/ Desk/ P-CR6	9.280,00	352.640,00

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
549
FLS
RUBRICA

CNPJ. 00.739.822/0001-99 Insc. Estadual 675.292.166.119
Endereço: Est. São Francisco, 2.008 – Sala 408 - Jardim Wanda
Taboão da Serra / SP CEP. 06.765-001
E-mail: saopaulo@deskmoveis.com.br Tel.: (11) 3816-2000

	formado por módulos que devem se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), e 4 parafusos por módulo. A mesa deve apresentar 820mm de profundidade, altura igual a 760mm e 2480mm de comprimento. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 4 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo devem ser fixados sistemas de articulação soldados com cones de aço 1010/1020, onde devem ser encaixados os pés da mesa. Esses cones devem ser fabricados em tubo Ø2", com 2,25mm de espessura de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que deve fixar as pernas sem necessidade de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø1.1/2" com 0,9mm de espessura de parede onde devem possuir o movimento de rebatimento para acondicionamento reduzido das mesas de Refeitório e quando forem utilizadas devem ser articuladas e travadas para maior estabilidade em uso. Na extremidade inferior de cada pé deve existir uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa. A sapata é fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeiras: O conjunto deve apresentar 8 cadeiras que devem ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade e com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os cantos arredondados e montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375					

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 550
RUBRICA

CNPJ. 00.739.822/0001-99 Insc. Estadual 675.292.166.119
Endereço: Est. São Francisco, 2.008 – Sala 408 - Jardim Wanda
Taboão da Serra / SP CEP. 06.765-001
E-mail: saopaulo@deskmoveis.com.br Tel.: (11) 3816-2000

	mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une -se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno -estireno - acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi -pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790 -15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Ampla Concorrência.					

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 351
RUBRICA

CNPJ. 00.739.822/0001-99 Insc. Estadual 675.292.166.119
Endereço: Est. São Francisco, 2.008 – Sala 408 - Jardim Wanda
Taboão da Serra / SP CEP. 06.765-001
E-mail: saopaulo@deskmoveis.com.br Tel.: (11) 3816-2000

12	CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO COM 08 LUGARES. A mesa deve ter capacidade para 8 (oito) lugares. Deve ser composta por tampos modulares em plástico injetado de engenharia, formado por módulos que devem se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), e 4 parafusos por módulo. A mesa deve apresentar 820mm de profundidade, altura igual a 760mm e 2480mm de comprimento. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 4 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo devem ser fixados sistemas de articulação soldados com cones de aço 1010/1020, onde devem ser encaixados os pés da mesa. Esses cones devem ser fabricados em tubo Ø2", com 2,25mm de espessura de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que deve fixar as pernas sem necessidade de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø1.1/2" com 0,9mm de espessura de parede onde devem possuir o movimento de rebatimento para acondicionamento reduzido das mesas de Refeitório e quando forem utilizadas devem ser articuladas e travadas para maior estabilidade em uso. Na extremidade inferior de cada pé deve existir uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa. A sapata é fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeiras: O conjunto deve apresentar 8 cadeiras que devem ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade e com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os cantos arredondados e montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço,	CNJ	12	Delta/ Desk/ P-CR6	9.280,00	111.360,00

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 552
RUBRICA

CNPJ. 00.739.822/0001-99 Insc. Estadual 675.292.166.119
Endereço: Est. São Francisco, 2.008 – Sala 408 - Jardim Wanda
Taboão da Serra / SP CEP. 06.765-001
E-mail: saopaulo@deskmoveis.com.br Tel.: (11) 3816-2000

	sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une -se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno -estireno - acrilonitrila). Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 30 micras. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi -pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTMD790 -15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e mesa em resina plástica. Catálogo técnico do produto, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D					

DESK MÓVEIS ESCOLARES LTDA - EPP

CNPJ. 00.739.822/0001-99 **Insc. Estadual 675.292.166.119**
Endereço: Est. São Francisco, 2.008 – Sala 408 - Jardim Wanda
Taboão da Serra / SP **CEP. 06.765-001**
E-mail: saopaulo@deskmoveis.com.br **Tel.: (11) 3816-2000**

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL - Fls. 553
RUBRICA

	7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Cota Reservada para ME/EPP e MEI (Lei 123/2006).					
VALOR TOTAL DA PROPOSTA: DOIS MILHÕES, QUINHENTOS E SESSENTA E QUATRO MIL E SEISCENTOS REAIS.					**R$ 2.564.600,00**	

Nos preços propostos estão incluídos, além do lucro, todas as despesas e custos, como por exemplo: transportes, tributos de qualquer natureza e todas as despesas, diretas ou indiretas, relacionadas com a execução do objeto da presente licitação

Prazo de validade da proposta: 60 (sessenta) dias, a contar da data da sua apresentação.

Prazo de entrega: No prazo máximo de 30 (trinta) dias corridos após a solicitação formal pela contratante.

Taboão da Serra/SP, 30 de outubro de 2023.

Andréa Cecília do Nascimento
CI 18.568.970-X SSP/SP
CPF 128.462.928-76

00 739 822/0001-99
DESK MÓVEIS ESCOLARES LTDA. - EPP
Estr. São Francisco, 2008-Sala 408
Jardim Wanda - CEP 06765-001
TABOÃO DA SERRA - SP.

EXATA

CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Nº 006.2015.CJA.11

A Exata Certificadora, Organismo de Certificação de Produtos acreditado pela Cgcre, atesta que a empresa abaixo atende ao prescrito na Portaria Inmetro nº 401, de 28 de dezembro de 2020 - "Requisitos de Avaliação da Conformidade para Móveis Escolares - Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual", pelo modelo 5 de certificação, para o produto listado a seguir:

Razão Social

DELTA PRODUTOS E SERVIÇOS LTDA.

Nome fantasia

DELTA

Endereço

Estrada do Palmital, 5000 - Palmital
28993-000 - Saquarema/RJ

CNPJ

11.676.271/0001-88

Família	Modelos	Marca	Descrição	Relatórios de Ensaios - Falcão Bauer (CRL 1307)
CONJUNTO ALUNO EMPILHÁVEL	CAE CJA06	DESK MÓVEIS	Mesa empilhável com tampo em ABS com 605mm de largura e 450mm de profundidade, montado sobre estrutura tubular de aço e pintado eletrostaticamente. Cadeira empilhável com assento e encosto em resina plástica (polipropileno) injetada, montados em estrutura tubular de aço tratado, limpo e pintado eletrostaticamente. Porta canetas com 490mm de comprimento, 30mm de largura e 15mm de profundidade integrado ao tampo c/ capacidade para uma média de 09 lápis/canetas, porta copos retangular para melhor acomodação de copos e/ou garrafas com medidas de 80mm de comprimento x 80mm de largura e 40mm de profundidade. A mesa e a cadeira possuem ponteiras em resina plástica e porta livro em polipropileno (PP). Faixa de estatura: 1590 a 1880mm.	MOV-L-420503-1-22, MOV-L-422746-1-22, MOV-L-422746-2-22, R-349.369_01_22QUI e R-349.369_02_22QUI de 10/05/2022
	CAE CJA04	DESK MÓVEIS	Mesa empilhável com tampo em ABS com 605mm de largura e 450mm de profundidade, montado sobre estrutura tubular de aço e pintado eletrostaticamente. Cadeira empilhável com assento e encosto em resina plástica (polipropileno) injetada, montados em estrutura tubular de aço tratado, limpo e pintado eletrostaticamente. Porta canetas com 490mm de comprimento, 30mm de largura e 15mm de profundidade integrado ao tampo c/ capacidade para uma média de 09 lápis/canetas, porta copos retangular para melhor acomodação de copos e/ou garrafas com medidas de 80mm de comprimento x 80mm de largura e 40mm de profundidade. A mesa e a cadeira possuem ponteiras em resina plástica e porta livro em polipropileno (PP). Faixa de estatura: 1.330 A 1.590mm	MOV-L-420503-2-22de 05/04/2022
	CAE CJA03	DESK MÓVEIS	Mesa empilhável com tampo em ABS com 605mm de largura e 450mm de profundidade, montado sobre estrutura tubular de aço e pintado eletrostaticamente. Cadeira empilhável com assento e encosto em resina plástica (polipropileno) injetada, montados em estrutura tubular de aço tratado, limpo e pintado eletrostaticamente. Porta canetas com 490mm de comprimento, 30mm de largura e 15mm de profundidade integrado ao tampo c/ capacidade para uma média de 09 lápis/canetas, porta copos retangular para melhor acomodação de copos e/ou garrafas com medidas de 80mm de comprimento x 80mm de largura e 40mm de profundidade. A mesa e a cadeira possuem ponteiras em resina plástica e porta livro em polipropileno (PP). Faixa de Estatura do aluno: 1.190 A 1.420mm.	MOV-L-420503-3-22 de 05/04/2022

Auditoria Realizada conforme Portaria 111/2020

ANNA MARIA GONCALVES:01468206737

Anna Maria Gonçalves
Gerente Operacional
Assinado digitalmente

Emissão: 12/05/2022
Validade: 12/05/2025

VALIDADE DESTE CERTIFICADO DE CONFORMIDADE ESTÁ ATRELADA À REALIZAÇÃO DAS AVALIAÇÕES DE MANUTENÇÃO E TRATAMENTO DE POSSÍVEIS NÃO CONFORMIDADES DE ACORDO COM AS ORIENTAÇÕES DA EXATA PREVISTAS NA PORTARIA INMETRO Nº 401, DE 28 DE DEZEMBRO DE 2020, PARA VERIFICAÇÃO DA CONDIÇÃO ATUALIZADA DE REGULARIDADE DESTE CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DEVE SER CONSULTADO O BANCO DE DADOS DE PRODUTOS E SERVIÇOS CERTIFICADOS DO INMETRO"

RELATÓRIO DE ENSAIO

MATERIAL METÁLICO

INTERESSADO: **DELTA PRODUTOS E SERVIÇOS LTDA**
Est. Do Palmital, 5000 - Palmital
28993-000 – Saquarema – RJ
A/C: Lucas Braga
Telefone: (22) 2665-5657
E-mail: qualidade@deskmoveis.com.br / metalurgica@deltamoveis.com.br
Ref.: (PJ100-070088)

1. IDENTIFICAÇÃO DA(S) AMOSTRA(S)

1 (uma) amostra identificada pelo interessado como: Tubo com revestimento.

Materiais recebidos no laboratório em 13/10/2022, liberados para ensaio em 17/10/2022.

AMOSTRA RECEBIDA PARA ENSAIO

Foto 1

2. 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.

NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas

A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 556

3. RESULTADOS OBTIDOS

Ensaio de resistência a corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, conforme norma NBR 8095:2015.

Tempo de exposição (horas)	Grau de empolamento conforme a Norma NBR 5841	Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3
	Obtido	Obtido
24	d_0 / t_0	Ri 0
48	d_0 / t_0	Ri 0
120	d_0 / t_0	Ri 0
144	d_0 / t_0	Ri 0
168	d_0 / t_0	Ri 0
192	d_0 / t_0	Ri 0
216	d_0 / t_0	Ri 0
288	d_0 / t_0	Ri 0
312	d_0 / t_0	Ri 0
336	d_0 / t_0	Ri 0
360	d_0 / t_0	Ri 0
384	d_0 / t_0	Ri 0
456	d_0 / t_0	Ri 0
480	d_0 / t_0	Ri 0
504	d_0 / t_0	Ri 0
528	d_0 / t_0	Ri 0
552	d_0 / t_0	Ri 0
624	d_0 / t_0	Ri 0
648	d_0 / t_0	Ri 0
672	d_0 / t_0	Ri 0
696	d_0 / t_0	Ri 0
720	d_0 / t_0	Ri 0
792	d_0 / t_0	Ri 0
816	d_0 / t_0	Ri 0
840	d_0 / t_0	Ri 0
864	d_0 / t_0	Ri 0
888	d_0 / t_0	Ri 0
960	d_0 / t_0	Ri 0

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).61
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 557
RUBRICA

Laboratório de Ensaio Acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o nº CRL-01307
A Cgcre é signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation

Tempo de exposição (horas)	Obtido	Obtido
984	d_0 / t_0	Ri 0
1008	d_0 / t_0	Ri 0
1032	d_0 / t_0	Ri 0
1056	d_0 / t_0	Ri 0
1128	d_0 / t_0	Ri 0
1152	d_0 / t_0	Ri 0
1176	d_0 / t_0	Ri 0
1200	d_0 / t_0	Ri 0
1224	d_0 / t_0	Ri 0
1296	d_0 / t_0	Ri 0
1320	d_0 / t_0	Ri 0
1344	d_0 / t_0	Ri 0
1368	d_0 / t_0	Ri 0
1392	d_0 / t_0	Ri 0
1464	d_0 / t_0	Ri 0
1488	d_0 / t_0	Ri 0
1500	d_0 / t_0	Ri 0

Grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a Norma NBR 5841:2015

d0 = Isento de bolhas

Grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a Norma NBR 5841:2015

t0 = Isento de bolhas

Grau de enferrujamento conforme a Norma NBR ISO 4628-3:2015

Ri 0 = 0 % de área enferrujada

Foto 3 – Amostra antes do ensaio

Foto 4 – Amostra após o ensaio

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).61
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 558
RUBRICA

4. DATA DO(S) ENSAIO(S)

Ensaio realizado em 09/11/2022 a 12/01/2023.

São Paulo, 12 de janeiro de 2023.

L. A. FALCÃO BAUER LTDA
Centro Tecnológico de Controle da Qualidade
DANILO OLIVEIRA DOS SANTOS
Supervisor de Laboratório

L. A. FALCÃO BAUER LTDA
Centro Tecnológico de Controle da Qualidade
BRUNO GIOVANNELLI
Gerente de Laboratório

LHM

A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.
SÃO PAULO: Rua Antônio Nagib Ibrahim, 544 - S.P. - CEP 05036-060 - FONE (11) 3611-0833 - FAX (11) 3611-0170
Filiais: SP: Bauru - Campinas - Santos - São José dos Campos - **RJ:** Macaé - Rio de Janeiro
www.falcaobauer.com.br - bauer@falcaobauer.com.br

RELATÓRIO DE ENSAIO

MATERIAL METÁLICO

INTERESSADO: **DELTA PRODUTOS E SERVIÇOS LTDA**
Est. Do Palmital, 5000 - Palmital
28993-000 – Saquarema – RJ
A/C: Lucas Braga
Telefone: (22) 2665-5657
E-mail: qualidade@deskmoveis.com.br / metalurgica@deltamoveis.com.br
Ref.: (PJ100-070088)

1. IDENTIFICAÇÃO DA(S) AMOSTRA(S)

1 (uma) amostra identificada pelo interessado como: Tubo com revestimento.

Materiais recebidos no laboratório em 13/10/2022, liberados para ensaio em 17/10/2022.

AMOSTRAS RECEBIDAS PARA ENSAIO

Foto 1

2. MÉTODO / ESPECIFICAÇÕES

NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - 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.

NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 560

Laboratório de Ensaio Acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o nº CRL-01307
A Cgcre é signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation

3. RESULTADOS OBTIDOS

Ensaio de resistência a corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, conforme norma NBR 8096:1983.

Quantidade de ciclos	Grau de empolamento conforme a Norma NBR 5841	Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3
1	d_0 / t_0	Ri 0
2	d_0 / t_0	Ri 0
5	d_0 / t_0	Ri 0
6	d_0 / t_0	Ri 0
7	d_0 / t_0	Ri 0
8	d_0 / t_0	Ri 0
9	d_0 / t_0	Ri 0
12	d_0 / t_0	Ri 0
13	d_0 / t_0	Ri 0
14	d_0 / t_0	Ri 0
15	d_0 / t_0	Ri 0
16	d_0 / t_0	Ri 0
19	d_0 / t_0	Ri 0
20	d_0 / t_0	Ri 0
21	d_0 / t_0	Ri 0
22	d_0 / t_0	Ri 0
23	d_0 / t_0	Ri 0
26	d_0 / t_0	Ri 0
27	d_0 / t_0	Ri 0
28	d_0 / t_0	Ri 0
29	d_0 / t_0	Ri 0
30	d_0 / t_0	Ri 0
33	d_0 / t_0	Ri 0
34	d_0 / t_0	Ri 0
35	d_0 / t_0	Ri 0
36	d_0 / t_0	Ri 0
37	d_0 / t_0	Ri 0
40	d_0 / t_0	Ri 0
41	d_0 / t_0	Ri 0

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL - Fls. nº 561

Laboratório de Ensaio Acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o n° CRL-01307
A Cgcre é signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation

Tempo de exposição (horas)	Obtido	Obtido
42	d_0 / t_0	Ri 0
43	d_0 / t_0	Ri 0
44	d_0 / t_0	Ri 0
47	d_0 / t_0	Ri 0
48	d_0 / t_0	Ri 0
49	d_0 / t_0	Ri 0
50	d_0 / t_0	Ri 0

Nota: Cada ciclo corresponde a 24 horas.

Grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a Norma NBR 5841:2015

d0 = Isento de bolhas

Grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a Norma NBR 5841:2015

t0 = Isento de bolhas

Grau de enferrujamento conforme a Norma NBR ISO 4628-3:2015

Ri 0 = 0% de área enferrujada

Foto 2 – Amostra antes do ensaio

Foto 3 – Amostra após o ensaio

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

Laboratório de Ensaio Acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o n° CRL-01307
A Cgcre é signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation

4. DATA DO(S) ENSAIO(S)

Ensaio realizado entre 09/12/2022 e 02/01/2023.

São Paulo, 12 de janeiro de 2023.

L. A. FALCÃO BAUER LTDA
Centro Tecnológico de Controle da Qualidade
DANILO OLIVEIRA DOS SANTOS
Supervisor de Laboratório

L. A. FALCÃO BAUER LTDA
Centro Tecnológico de Controle da Qualidade
BRUNO GIOVANNELLI
Gerente de Laboratório

LHM

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

RELATÓRIO DE ENSAIO

MATERIAL METÁLICO

INTERESSADO: **DELTA PRODUTOS E SERVIÇOS LTDA**
Est. Do Palmital, 5000 - Palmital
28993-000 – Saquarema – RJ
A/C: Lidiane Lima
Telefone: (22) 97402-2751
E-mail: licitacao@deltamoveis.com.br
Ref.: (PJ100-075823)

1. IDENTIFICAÇÃO DA(S) AMOSTRA(S)

01 (uma) amostra identificada pelo interessado como: tubo de aço.
Material recebido no laboratório em 30/06/2023 e liberado para ensaio em 05/07/2023.

AMOSTRA RECEBIDA PARA ENSAIO

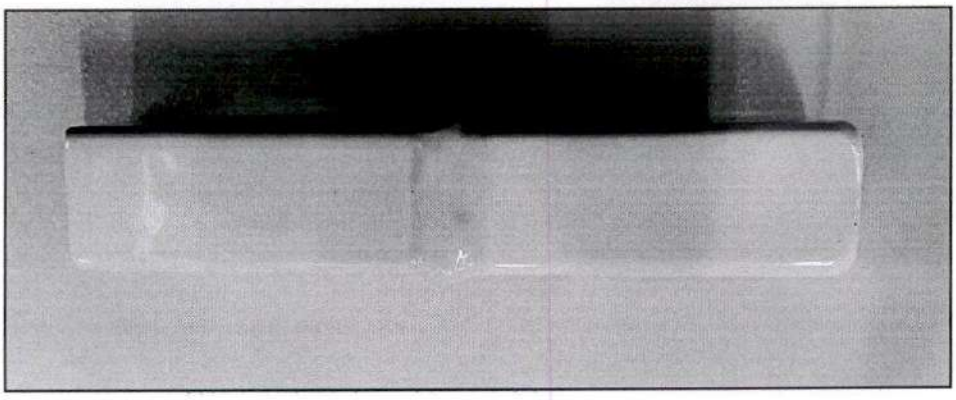


Foto 1

2. MÉTODO / ESPECIFICAÇÕES

ABNT NBR 11003:2009 (versão corrigida 2010) – Determinação da verificação da aderência da camada.

ABNT NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio

3. RESULTADOS OBTIDOS

Ensaio de aderência da tinta conforme norma NBR 11003:2009 (Versão corrigida de 2010).

Parâmetro	Obtido
Método utilizado	Método A – Corte Cruzado
Classificação do destacamento na intersecção	Y_0 = Nenhuma área da película destacada
Classificação do destacamento ao longo das incisões	X_0 = Nenhuma área da película destacada

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 564
RUBRICA

Laboratório de Ensaio Acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o n° CRL-01307
A Cgcre é signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation

4. DATA DO(S) ENSAIO(S)

Ensaio realizado em 07/07/2023

São Paulo, 7 de julho de 2023.

L. A. FALCÃO BAUER LTDA
Centro Tecnológico de Controle da Qualidade

BRUNO GIOVANNELLI
Gerente de Laboratório

LHM

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

RELATÓRIO DE ENSAIO

MATERIAL METÁLICO

INTERESSADO: **DELTA PRODUTOS E SERVIÇOS LTDA**
Est. Do Palmital, 5000 - Palmital
28993-000 – Saquarema – RJ
A/C: Lidiane Lima
Telefone: (22) 97402-2751
E-mail: licitacao@deltamoveis.com.br
Ref.: (PJ100-075823)

1. IDENTIFICAÇÃO DA(S) AMOSTRA(S)

01 (uma) amostra identificada pelo interessado como: tubo de aço.
Material recebido no laboratório em 30/06/2023 e liberado para ensaio em 05/07/2023.

AMOSTRA RECEBIDA PARA ENSAIO

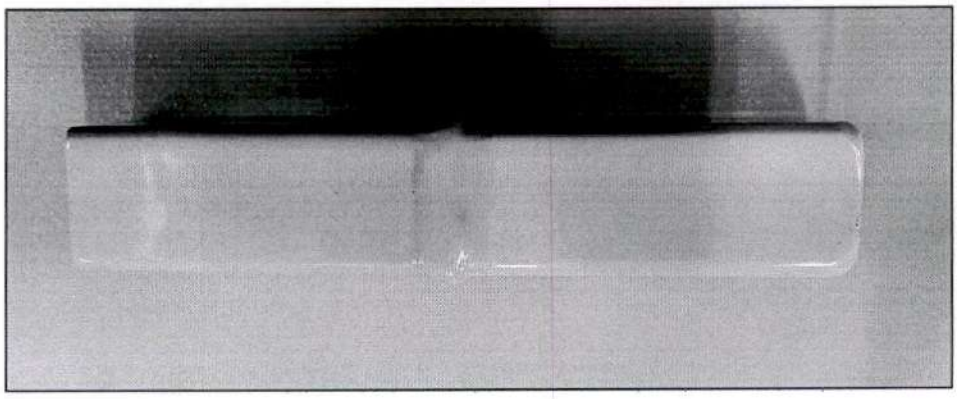


Foto 1

2. MÉTODO / ESPECIFICAÇÕES

ASTM D7091:2022 – Standard Practice for Nondestructive Measurement of Dry Film Thickness of Nonmagnetic Coatings Applied to Ferrous Metals and Nonmagnetic, Nonconductive Coatings Applied to Non-Ferrous Metals

NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

Laboratório de Ensaio Acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o n° CRL-01307
A Cgcre é signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation

3. RESULTADOS OBTIDOS

Ensaio de determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, conforme a Norma NBR 10443:2008.

Parâmetro	Obtido
Identificação da tinta ou sistema de pintura	Não declarado
Identificação do substrato	Não declarado
Identificação da preparação do substrato	Não declarado
Método utilizado	Método B – Magneto indutivo e corrente parasitas
Instrumento de medição utilizado	Fabricante: Helmut Fischer GMBH
	Número de série do equipamento: 000085669
	Número de série da sonda: 0817SS0015
	Número de série da sonda: 0717GS0007
	Patrimônio: FB-22039
Método utilizado para ajustar o instrumento	Verificação contra películas-padrão
Fator de redução de espessura usado	25 µm
Temperatura do ambiente durante o ensaio	22,0°C
Umidade do ambiente durante o ensaio	55,0%
Responsável pela Medição	Nathan / Marcos

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL - Fls. nº 567

Laboratório de Ensaio Acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o n° CRL-01307
A Cgcre é signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation

Espessura da camada (µm)							Temperatura da superfície (°C)
Ponto	Individual			Média			
	Obtido	Corrigido com o fator de correção	U	Obtido sem fator de correção	Obtido com fator de correção	U	
1	221	196	± 9,7	189	164	± 22,4	22,0
2	183	158	± 9,7				22,0
3	154	129	± 9,7				22,0
4	176	151	± 9,7				22,0
5	162	137	± 9,7				22,0
6	210	185	± 9,7				22,0
7	255	230	± 9,7				22,0
8	214	189	± 9,7				22,0
9	185	160	± 9,7				22,0
10	172	147	± 9,7				22,0
11	197	172	± 9,7				22,0
12	142	117	± 9,7				22,0

Maior valor encontrado que foi desprezado no cálculo da média (µm)	230
Menor valor encontrado que foi desprezado no cálculo da média (µm)	117

4. DATA DO(S) ENSAIO(S)

Ensaio realizado em 07/07/2023.

São Paulo, 7 de julho de 2023.

L. A. FALCÃO BAUER LTDA
Centro Tecnológico de Controle da Qualidade

BRUNO

BRUNO GIOVANNELLI
Gerente de Laboratório

LHM

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

RELATÓRIO DE ENSAIO

MATERIAL METÁLICO

FABRICANTE: **DELTA PRODUTOS E SERVIÇOS LTDA.**
Est do Palmital, 5000 - Palmital
28993-000 – Saquarema - RJ
A/C: Lidiane Lima
Telefone: (22) 2665-5657
E-mail: soprj@deskmoveis.com.br
Ref.: (PJ100-049534)

1. IDENTIFICAÇÃO DA(S) AMOSTRA(S)

1 (uma) amostra identificada pelo interessado como: Tubo com solda. Material recebido no laboratório em 05/10/2020 e liberada para ensaio em 05/10/2020.

.

Amostra ensaiada

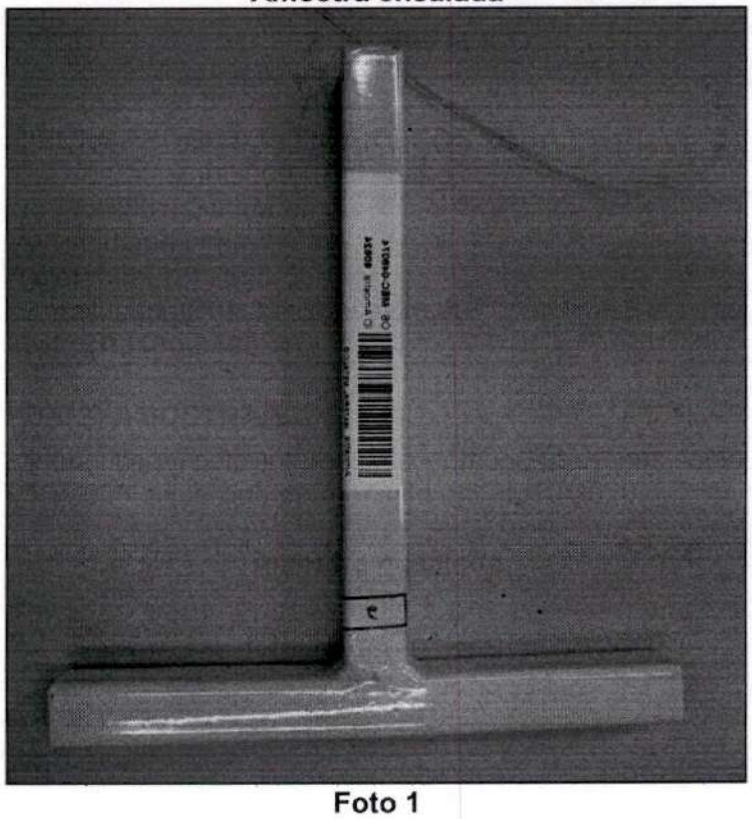


Foto 1

2. MÉTODO / ESPECIFICAÇÕES

ASTM D7091:2013 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL - Fls. nº 569
RUBRICA

Laboratório de Ensaio Acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o n° CRL-01307
A Cgcre é signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation

3. RESULTADOS OBTIDOS

Ensaio de medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa ASTM D7091:2013

Condições ambientais			
Parâmetro	**Unidade**	**Obtido**	**U**
Temperatura do ambiente durante o ensaio	°C	22,0	--
Umidade do ambiente durante o ensaio	%	55,0	--

Espessura da camada (µm) – Material metálico						
Ponto	**Obtido**	**Corrigido com o fator de redução**	**Obtido s/ fator**	**Obtido c/ fator**	**U**	**Temperatura da superfície (°C)**
1	322	297	325	300	± 23,2	21,0
2	258	233				
3	309	284				
4	322	297				
5	392	367				
6	315	290				
7	336	311				
8	345	320				
9	353	328				
10	273	248				
11	350	325				
12	327	302				

Maior valor encontrado que foi desprezado no cálculo da média (µm)	367
Menor valor encontrado que foi desprezado no cálculo da média (µm)	233
Fator de redução da espessura estabelecido pela norma	25

Equipamento	Data da próxima calibração
Medidor de espessura – Fabricante Fischer (nº serie: 85669) – FB 22039	12/2020
Padrão de espessura – 184 µm (100717AHJ) – FB 22039-14	12/2020
Padrão de espessura – 481 µm (250416ACR) – FB 22039-3	12/2020

Operador
Marcos Vinicios Alves de Oliveira

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 570
RUBRICA

4. DATA DO(S) ENSAIO(S)

Ensaio realizado em 06/10/2020

São Paulo, 08 de outubro de 2020.

L. A. FALCÃO BAUER LTDA
Centro Tecnológico de Controle da Qualidade

DANILO OLIVEIRA DOS SANTOS
Supervisor de Laboratório

L. A. FALCÃO BAUER LTDA
Centro Tecnológico de Controle da Qualidade

BRUNO GIOVANNELLI
Gerente de Laboratório

KPO

Relatório de Ensaio
AFK1106/23

Cliente: Delta Produtos e Serviços Ltda	**OS:** 0746/0973-23
Contato: Lidiane Lima	
E-mail: licitacao@deltamoveis.com.br	**Telefone:** (22) 2664-4090
Endereço: Estrada do Palmital, 5000	**Bairro:** Palmital
Cidade/UF: Saquarema/RJ	**CEP:** 28993-000
Data de Recebimento da(s) Amostra(s): 19/04/2023	
Período de Realização do Trabalho: 20/04/2023 a 05/05/2023	

SUMÁRIO

1 IDENTIFICAÇÃO DA(S) AMOSTRA(S) 2
2 OBJETIVOS 2
3 MÉTODO(S) DE ENSAIO 2
3.1 Flexão 2
4 RESULTADOS 3
4.1 Flexão 3
5 CONCLUSÕES 6

AFINKO Soluções em Polímeros Ltda
Rua Raimundo Correa, 1591 | CEP 13570-591 | São Carlos-SP
Telefone (16) 3307-8362 | E-mail contato@afinkopolimeros.com.br | www.afinkopolimeros.com.br

1 IDENTIFICAÇÃO DA(S) AMOSTRA(S)

As amostras enviadas pelo cliente foram identificadas pela Afinko de acordo com a Tabela 1. Na Figura 1 podem ser observadas imagens das amostras como recebidas.

Tabela 1 - Identificação da(s) Amostra(s).

Identificação da Afinko	Identificação do Cliente
AFK233256	Amostra Assento
AFK233257	Amostra Encosto

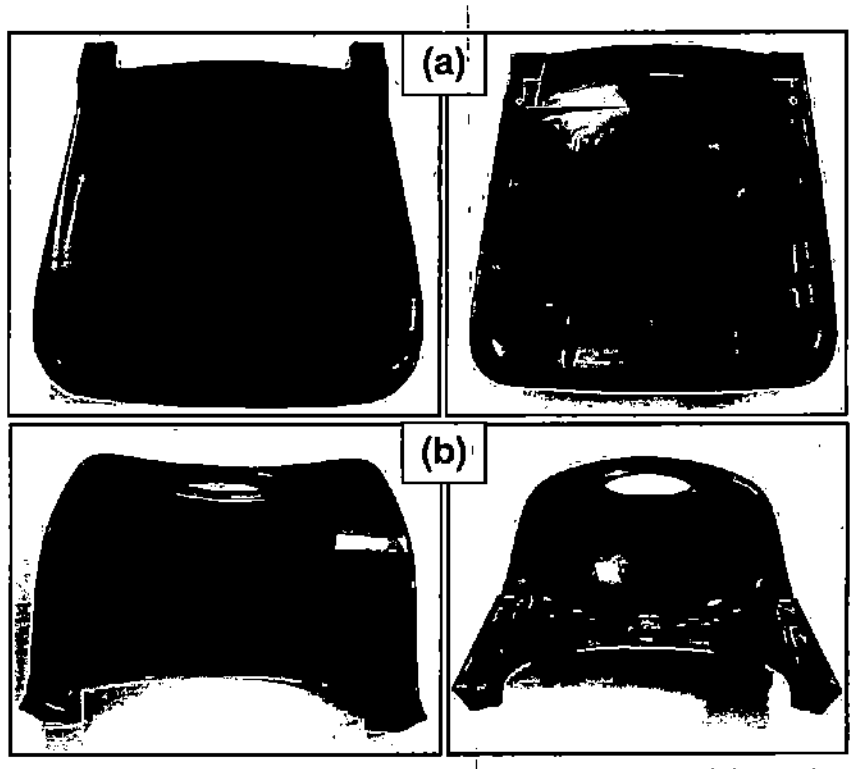


Figura 1 – Imagens das Amostras: (a) AFK233256 e (b) AFK233257.

2 OBJETIVOS

Realizar a usinagem e o ensaio de Flexão em 02 (duas) amostras para caracterizá-las.

3 MÉTODO(S) DE ENSAIO

3.1 Flexão

Na Tabela 2 estão apresentadas as condições do ensaio.

AFINKO Soluções em Polímeros Ltda
Rua Raimundo Correa, 1591 | CEP 13570-591 | São Carlos-SP
Telefone (16) 3307-8362 | E-mail contato@afinkopolimeros.com.br | www.afinkopolimeros.com.br

Tabela 2 - Condições do ensaio de Flexão.

Temperatura do Laboratório: 24,2°C		**Umidade do Laboratório:** 46%
Temperatura do Ensaio: 23°C		**Número de Corpos de Prova:** 05
Célula de Carga: 5 kN		**Span*:** 64 / 70 mm
Velocidade do Ensaio*: 16,5 / 18,4 mm/min		**Tipo de Flexão:** 3 pontos
Dimensões dos Corpos de Prova:	**AFK233256**	**Largura:** (12,88 ± 0,01) mm
		Espessura: (4,43 ± 0,05) mm
	AFK233257	**Largura:** (12,88 ± 0,01) mm
		Espessura: (3,88 ± 0,03) mm
Preparação dos Corpos de Prova:		( ) Injeção
		(X) Usinagem
		( ) Prensagem
		( ) Estampagem
		( ) Enviados pelo Cliente
Data de Realização: 04/05/2023		
Equipamento: Instron EMIC, modelo 23-30		
Norma de Referência:		ASTM D790-17 – "*Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials*"

*AFK233256 – Span: 70 mm, Velocidade de Ensaio: 18,4 mm/min
*AFK233257 – Span: 62 mm, Velocidade de Ensaio: 16,5 mm/min

4 RESULTADOS

4.1 Flexão

Nas figuras abaixo estão apresentadas as curvas de tensão em função da deformação. Nas tabelas abaixo estão apresentados os resultados do ensaio.

AFINKO Soluções em Polímeros Ltda
Rua Raimundo Correa, 1591 | CEP 13570-591 | São Carlos-SP
Telefone (16) 3307-8362 | E-mail contato@afinkopolimeros.com.br | www.afinkopolimeros.com.br

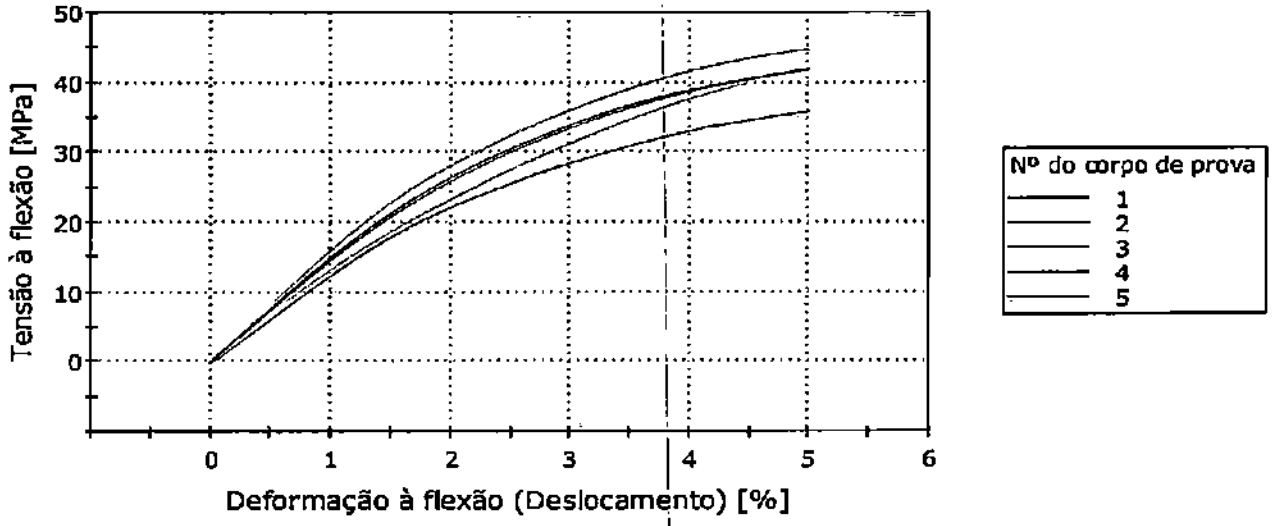


Figura 2 - Curvas Tensão x Deformação da amostra AFK233256.

Tabela 3 – Resultados do ensaio de Flexão.

Amostra	C.P.	Módulo Elástico (GPa)	Módulo Secante 1% (GPa)	Tensão à Flexão em 5% (MPa)
AFK233256	1	1,28	1,24	35,83
	2	1,47	1,46	41,81
	3	1,62	1,60	44,74
	4	1,43	1,32	41,66
	5	1,53	1,50	41,97
Média		**1,47**	**1,42**	**41,20**
Desvio Padrão		**0,13**	**0,14**	**3,26**

AFINKO Soluções em Polímeros Ltda
Rua Raimundo Correa, 1591 | CEP 13570-591 | São Carlos-SP
Telefone (16) 3307-8362 | E-mail contato@afinkopolimeros.com.br | www.afinkopolimeros.com.br

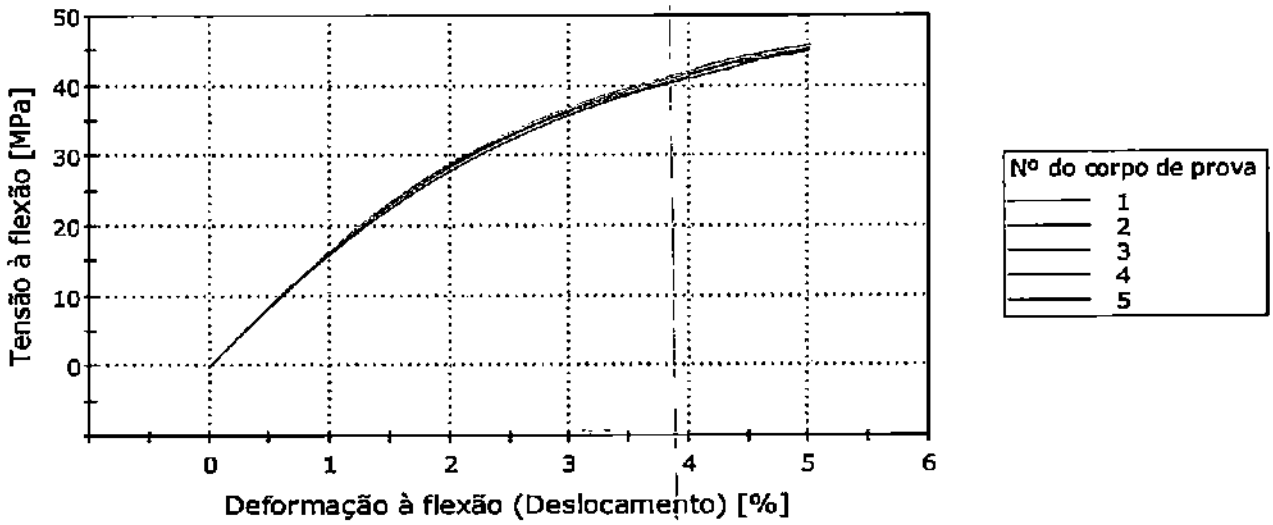


Figura 3 - Curvas Tensão x Deformação da amostra AFK233257.

Tabela 4 – Resultados do ensaio de Flexão.

Amostra	C.P.	Módulo Elástico (GPa)	Módulo Secante 1% (GPa)	Tensão à Flexão em 5% (MPa)
AFK233257	1	1,68	1,62	45,10
	2	1,77	1,65	45,19
	3	1,74	1,66	45,77
	4	1,76	1,65	45,75
	5	1,71	1,6	44,88
Média		**1,73**	**1,64**	**45,34**
Desvio Padrão		**0,04**	**0,03**	**0,4**

AFINKO Soluções em Polímeros Ltda
Rua Raimundo Correa, 1591 | CEP 13570-591 | São Carlos-SP
Telefone (16) 3307-8362 | E-mail contato@afinkopolimeros.com.br | www.afinkopolimeros.com.br

5 CONCLUSÕES

A Tabela 5 apresenta um resumo dos resultados obtidos.

Tabela 5 – Resumo dos Resultados.

Propriedade	AFK233256	AFK233257
Módulo de Elasticidade (GPa)	1,47	1,73
Módulo Secante 1% (GPa)	1,42	1,64
Tensão à Flexão em 5% (MPa)	41,20	45,34

São Carlos, 5 de maio de 2023.

Kenji Nishiyama Bueno Rosa
Pesquisador

Dr. Marcio Kobayashi
Diretor Técnico

Observações Finais

- Os resultados aqui apresentados referem-se exclusivamente às amostras analisadas, nas condições em que foram realizados os ensaios, não sendo extensivos a quaisquer lotes, mesmo que similares.
- O laboratório não é responsável em caso de interpretação ou uso indevido que se possa fazer deste documento.
- A reprodução deste documento deve ser realizada na íntegra.
- As amostras serão mantidas por dois meses ou conforme determinado no orçamento/contrato.
- A Afinko considera o resultado obtido como valor comparativo para a classificação mencionada nas normas técnicas, quando aplicado. A incerteza de medição apenas será expressa no Relatório de Ensaio mediante a solicitação do cliente.

-- Fim do Relatório --

AFINKO Soluções em Polímeros Ltda
Rua Raimundo Correa, 1591 | CEP 13570-591 | São Carlos-SP
Telefone (16) 3307-8362 | E-mail contato@afinkopolimeros.com.br | www.afinkopolimeros.com.br

Relatório de Ensaio
AFK1104/23

Cliente: Delta Produtos e Serviços Ltda	**OS:** 0744/0971-23
Contato: Lidiane Lima	
E-mail: licitacao@deltamoveis.com.br	**Telefone:** (22) 2664-4090
Endereço: Estrada do Palmital, 5000	**Bairro:** Palmital
Cidade/UF: Saquarema/RJ	**CEP:** 28993-000
Data de Recebimento da(s) Amostra(s): 19/04/2023	
Período de Realização do Trabalho: 20/04/2023 a 05/05/2023	

SUMÁRIO

1 IDENTIFICAÇÃO DA(S) AMOSTRA(S) 2
2 OBJETIVOS 2
3 MÉTODO(S) DE ENSAIO 2
3.1 Moldagem por Injeção 2
3.2 Impacto Izod 3
4 RESULTADOS 4
4.1 Impacto Izod 4
5 CONCLUSÕES 4

AFINKO Soluções em Polímeros Ltda
Rua Raimundo Correa, 1591 | CEP 13570-591 | São Carlos-SP
Telefone (16) 3307-8362 | E-mail contato@afinkopolimeros.com.br | www.afinkopolimeros.com.br

1 IDENTIFICAÇÃO DA(S) AMOSTRA(S)

A amostra enviada pelo cliente foi identificada pela Afinko de acordo com a Tabela 1. Na Figura 1 pode ser observada uma imagem da amostra como recebida.

Tabela 1 - Identificação da(s) Amostra(s).

Identificação da Afinko	Identificação do Cliente
AFK233255	Amostra ABS

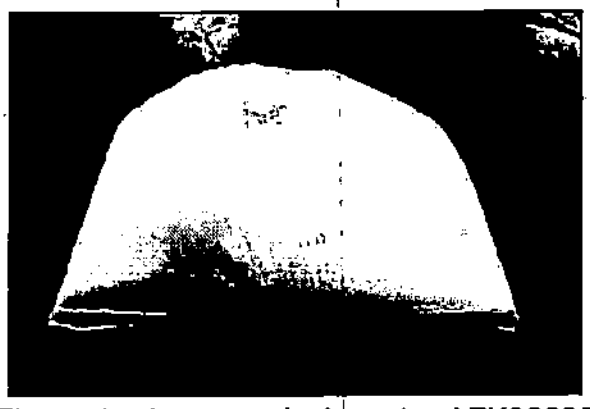


Figura 1 – Imagem da Amostra AFK233255.

2 OBJETIVOS

Realizar a moldagem por injeção dos corpos de prova e o ensaio de Impacto Izod em 01 (uma) amostra para caracterizá-la.

3 MÉTODO(S) DE ENSAIO

3.1 Moldagem por Injeção

Na Tabela 2 estão apresentadas as condições de processo.

AFINKO Soluções em Polímeros Ltda
Rua Raimundo Correa, 1591 | CEP 13570-591 | São Carlos-SP
Telefone (16) 3307-8362 | E-mail contato@afinkopolimeros.com.br | www.afinkopolimeros.com.br

Tabela 2 - Condições de Injeção.

Parâmetro		AFK233255
Temperaturas (°C)	T0 (Bico)	210
	T1 (Fundido)	200
	T2 (Entrada)	190
	Molde	60
Velocidade de Injeção (cm^3/s)		42
Pressão de Injeção (bar)		514
Tempo de Injeção (s)		8
Pressão de Empacotamento (bar)		487
Tempo de Empacotamento (s)		9
Tempo de Resfriamento (s)		10
Equipamento (Marca/Modelo)		Battenfeld Unilog B2-PL35/76

3.2 Impacto Izod

Na Tabela 3 estão apresentadas as condições do ensaio.

Tabela 3 - Condições do ensaio de Impacto Izod.

Temperatura do Laboratório: 23,9°C	**Umidade do Laboratório:** 50%
Temperatura de Ensaio: 23°C	**Número de Corpos de Prova:** 10
Pêndulo: 2,75 J	**Entalhe:** Sim
Dimensões dos Corpos de Prova:	**Largura:** (10,142 ± 0,018) mm
	Espessura: (3,43 ± 0,09) mm
Preparação dos Corpos de Prova:	(X) Injeção
	(X) Usinagem
	( ) Prensagem
	( ) Estampagem
	( ) Enviados pelo Cliente
Data de Realização: 05/05/2023	
Equipamento: NZ Philpolymer, modelo XJC – 25D	
Norma de Referência:	ASTM D256-10 – "*Standard Test Methods for Determining the Izod Pendulum Impact Resistance of Plastics*"

AFINKO Soluções em Polímeros Ltda
Rua Raimundo Correa, 1591 | CEP 13570-591 | São Carlos-SP
Telefone (16) 3307-8362 | E-mail contato@afinkopolimeros.com.br | www.afinkopolimeros.com.br

4 RESULTADOS

4.1 Impacto Izod

Na Tabela 4 estão apresentados os resultados do ensaio.

Tipo de Fratura:
H = quando ocorre quebra incompleta do corpo de prova sendo que as duas partes permanecem unidas por uma fibra muito fina como uma dobradiça.
P = quando ocorre quebra incompleta mas não se enquadra na definição H.

Tabela 4 – Resultados do ensaio de Impacto Izod.

Amostra	C.P.	Energia Absorvida (J)	Resistência ao Impacto Izod		Tipo de Fratura
			J/m	kJ/m²	
AFK233255	1	1,295	379,77	37,50	P
	2	1,807	491,03	48,43	P
	3	1,331	384,68	37,75	P
	4	1,682	491,81	48,46	P
	5	1,531	445,06	43,91	P
	6	1,560	461,54	45,55	P
	7	1,584	471,43	46,52	P
	8	1,746	512,02	50,49	P
	9	1,601	475,07	46,85	P
	10	1,612	478,34	47,21	P
Média		**1,575**	**459,08**	**45,27**	**P**
Desvio Padrão		**0,162**	**44,35**	**4,40**	

5 CONCLUSÕES

A Tabela 5 apresenta um resumo dos resultados obtidos.

Tabela 5 – Resumo dos Resultados.

Ensaio	Propriedade		AFK233255
Impacto	Resistência ao Impacto Izod	J/m	459,08
		kJ/m²	45,27

AFINKO Soluções em Polímeros Ltda
Rua Raimundo Correa, 1591 | CEP 13570-591 | São Carlos-SP
Telefone (16) 3307-8362 | E-mail contato@afinkopolimeros.com.br | www.afinkopolimeros.com.br

São Carlos, 5 de maio de 2023.

Melise Raphaela da Silva
Pesquisadora

Dr. Marcio Kobayashi
Diretor Técnico

Observações Finais

- Os resultados aqui apresentados referem-se exclusivamente às amostras analisadas, nas condições em que foram realizados os ensaios, não sendo extensivos a quaisquer lotes, mesmo que similares.
- O laboratório não é responsável em caso de interpretação ou uso indevido que se possa fazer deste documento.
- A reprodução deste documento deve ser realizada na íntegra.
- As amostras serão mantidas por dois meses ou conforme determinado no orçamento/contrato.
- A Afinko considera o resultado obtido como valor comparativo para a classificação mencionada nas normas técnicas, quando aplicado. A incerteza de medição apenas será expressa no Relatório de Ensaio mediante a solicitação do cliente.

-- Fim do Relatório --

AFINKO Soluções em Polímeros Ltda
Rua Raimundo Correa, 1591 | CEP 13570-591 | São Carlos-SP
Telefone (16) 3307-8362 | E-mail contato@afinkopolimeros.com.br | www.afinkopolimeros.com.br

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 382
RUBRICA

RELATÓRIO DE ENSAIO

MATERIAL METÁLICO

FABRICANTE: **DELTA PRODUTOS E SERVIÇOS LTDA.**
Est do Palmital, 5000 - Palmital
28993-000 – Saquarema - RJ
A/C: Lidiane Lima
Telefone: (22) 2665-5657
E-mail: soprj@deskmoveis.com.br
Ref.: (PJ100-049534)

1. IDENTIFICAÇÃO DA(S) AMOSTRA(S)

1 (uma) amostra identificada pelo interessado como: Chapa metálica, recebida no laboratório em 05/10/2020 e liberada para ensaio em 05/10/2020.

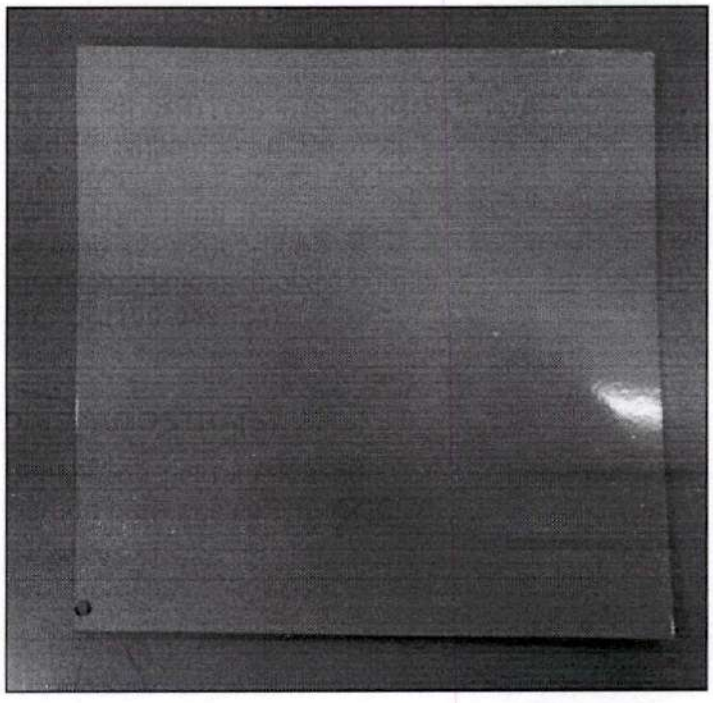


Foto 1 – Amostra recebida para ensaio

2. MÉTODO / ESPECIFICAÇÕES

ASTM D2794-93 (Reapproved 2019) – Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact)

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL - Fls. nº 582
RUBRICA

3. RESULTADOS OBTIDOS

Ensaio de avaliação da resistência de revestimento orgânicos aos efeitos da deformação rápida

Parâmetro	Unidades	Encontrado
Altura do ponto extremidade de falha	in	2
Ponto de extremidade da falha	kg.m	0,05
Tipo de deformação	Extrusão	

4. DATA DO(S) ENSAIO(S)

Ensaio realizado em 08/05/2020

São Paulo, 08 de outubro de 2020.

L. A. FALCÃO BAUER LTDA
Centro Tecnológico de Controle da Qualidade
DANILO OLIVEIRA DOS SANTOS
Supervisor de Laboratório

L. A. FALCÃO BAUER LTDA
Centro Tecnológico de Controle da Qualidade
BRUNO GIOVANNELLI
Gerente de Laboratório

KPO

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls: 584

RELATÓRIO DE ENSAIO

ANÁLISE QUÍMICA

INTERESSADO: **DELTA PRODUTOS E SERVIÇOS LTDA**
Est. do Palmital, 5000 - Palmital
CEP: 28.993-000 – Saquarema – RJ
A/C: Lidiane Lima
Telefone: (11) 3294-3003
E-mail: licitação@deltamoveis.com.br
Ref: (PJ100-073911)

1. IDENTIFICAÇÃO DAS AMOSTRAS

01 (Uma) amostra de Corpo de Prova, identificada pelo interessado como: Material Metálico, material recebido e liberado para ensaio em 03/05/2023.

2. MÉTODO / ESPECIFICAÇÕES

ABNT NBR NM 300-3:2011 – Segurança de Brinquedos – Parte 3: Migração de Certos Elementos.
LEI Nº 11.762, de 1º de Agosto de 2008 - Fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares e dá outras providências.
PE-QUI.080_4 – Migração de Metais em Matrizes Diversas.
Análise realizada com equipamento ICP/OES, sendo que os resultados se referem aos elementos na forma solúvel.

3. RESULTADOS OBTIDOS

3.1. Determinação de Migração de Metais Pesados

PARÂMETROS	VALOR ENCONTRADO (mg/kg)	ESTIMATIVA DE INCERTEZA (mg/kg)	LIMITE DE QUANTIFICAÇÃO (mg/kg)	ESPECIFICAÇÃO (mg/kg)
Antimônio (Sb)	<0,200	±0,006	0,200	60,000
Arsênio (As)	<0,500	±0,015	0,500	25,000
Bário (Ba)	295,374	±7,384	0,175	1000,000
Cádmio (Cd)	<0,175	±0,005	0,175	75,000
Chumbo (Pb)	<0,875	±0,021	0,875	90,000
Cromo (Cr)	<0,350	±0,011	0,350	60,000
Mercúrio (Hg)	<0,625	±0,032	0,625	60,000
Selênio (Se)	0,657	±0,018	0,500	500,000

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 585
RUBRICA

4. AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE

A amostra **atende** às especificações da ABNT NBR NM 300-3:2011 – Segurança de Brinquedos – Parte 3: Migração de Certos Elementos e LEI Nº 11.762, de 01/08/2008 - Fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares e dá outras providências, quanto ao (s) parâmetro (s) determinado (s).

Regra de decisão

A avaliação da conformidade é baseada nos critérios das especificações e/ou normas, não considerando a estimativa de incerteza de medição associada aos resultados.

5. OBSERVAÇÃO

1) O valor máximo permitido para a migração dos metais pesados deve ser dividido pelas cores do material analisado (agrupamento permitido de até 04 cores) conforme a norma NBR NM 300-3:2011.

2) A estimativa de incerteza de medição não é aplicável para valores abaixo do limite de quantificação, para os resultados acima do limite de quantificação a mesma foi calculada para intervalo de confiança de 95% e k =2.

6. DATA DOS ENSAIOS

Ensaio realizado no período de 12/05/2023 a 16/05/2023.

Este relatório de ensaio cancela e substituí o de nºQUI/R-372.196/1/A/23, emitido em 06/06/2023. Alteração no campo CABEÇALHO.

São Paulo, 06 de junho de 2023.

L.A. FALCÃO BAUER LTDA
Centro Tecnológico de Controle da Qualidade

RIZIA PEREIRA DA SILVA
TÉCNICO DE LABORATÓRIO
CRQ N° 044111017

L.A. FALCÃO BAUER LTDA
Centro Tecnológico de Controle da Qualidade

JESSICA FIGUEIREDO QUEIROS
SUPERVISOR DE LABORATÓRIO
CRQ N° 04490869

LGB

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

Relatório de Ensaio
AFK1105/23

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL - Fls. nº 586
RUBRICA

Cliente: Delta Produtos e Serviços Ltda	**OS:** 0745/0972-23
Contato: Lidiane Lima	
E-mail: licitacao@deltamoveis.com.br	**Telefone:** (22) 2664-4090
Endereço: Estrada do Palmital, 5000	**Bairro:** Palmital
Cidade/UF: Saquarema/RJ	**CEP:** 28993-000
Data de Recebimento da(s) Amostra(s): 19/04/2023	
Período de Realização do Trabalho: 20/04/2023 a 25/04/2023	

SUMÁRIO

1 IDENTIFICAÇÃO DA(S) AMOSTRA(S) 2
2 OBJETIVOS 2
3 MÉTODO(S) DE ENSAIO 2
3.1 Espectroscopia no Infravermelho com Transformada de Fourier (FTIR) 2
3.2 Calorimetria Exploratória Diferencial (DSC) 3
4 RESULTADOS 3
4.1 Espectroscopia no Infravermelho com Transformada de Fourier (FTIR) 3
4.2 Calorimetria Exploratória Diferencial (DSC) 5
5 CONCLUSÕES 6

AFINKO Soluções em Polímeros Ltda
Rua Raimundo Correa, 1591 | CEP 13570-591 | São Carlos-SP
Telefone (16) 3307-8362 | E-mail contato@afinkopolimeros.com.br | www.afinkopolimeros.com.br

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 587
RUBRICA

1 IDENTIFICAÇÃO DA(S) AMOSTRA(S)

A amostra enviada pelo cliente foi identificada pela Afinko de acordo com a Tabela 1. Na Figura 1 pode ser observada uma imagem da amostra como recebida.

Tabela 1 - Identificação da(s) Amostra(s).

Identificação da Afinko	Identificação do Cliente
AFK233255	Amostra ABS

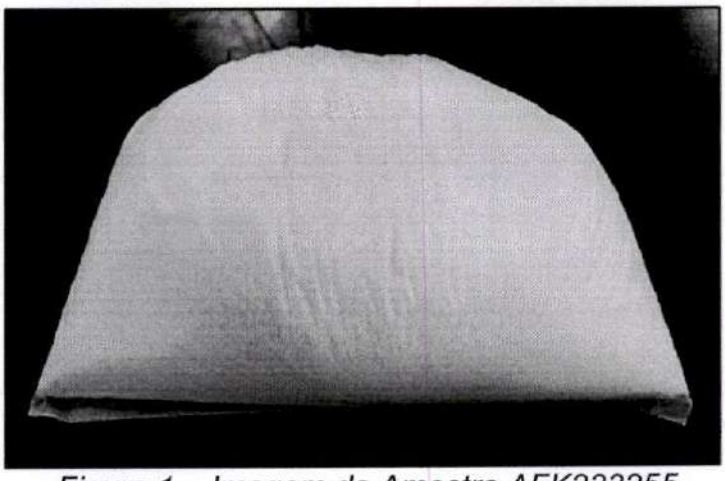


Figura 1 – Imagem da Amostra AFK233255.

2 OBJETIVOS

Realizar os ensaios de Espectroscopia no Infravermelho com Transformada de Fourier (FTIR) e Calorimetria Exploratória Diferencial (DSC) em 01 (uma) amostras para caracterizá-las.

3 MÉTODO(S) DE ENSAIO

3.1 Espectroscopia no Infravermelho com Transformada de Fourier (FTIR)

Na Tabela 2 estão apresentadas as condições do ensaio.

AFINKO Soluções em Polímeros Ltda
Rua Raimundo Correa, 1591 | CEP 13570-591 | São Carlos-SP
Telefone (16) 3307-8362 | E-mail contato@afinkopolimeros.com.br | www.afinkopolimeros.com.br

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL - Fls. nº 588
RUBRICA

Tabela 2 - Condições do ensaio de FTIR.

Condições: 32 repetições, leitura de 4000 a 400 cm^{-1}	
Preparação da Amostra: Por ATR diretamente na amostra	
Modo de Operação: Refletância	
Data de Realização: 24/04/2023	
Equipamento: Espectrofotômetro Bruker, Alpha II	
Norma de Referência:	ASTM E1252-98(2021) – *"Standard Practice for General Techniques for Obtaining Infrared Spectra for Qualitative Analysis"*

3.2 Calorimetria Exploratória Diferencial (DSC)

Na Tabela 3 estão apresentadas as condições do ensaio.

Tabela 3 - Condições do ensaio de DSC.

ETAPA	Faixa de Temperatura (°C)	Taxa de Aquecimento (°C/min)	Gás Utilizado	Vazão do Gás (mL/min)
1º Aquecimento	-110 a 200	20	N_2	50
2º Aquecimento	-110 a 200	20	N_2	50
Porta-amostra: Cadinho de Alumínio				
Massa da(s) Amostra(s) (mg):	**AFK233255:** 4,800			
Data de Realização: 25/04/2023				
Equipamento:	( ) PerkinElmer, modelo DSC-6000			
	(X) Shimadzu, modelo DSC-60			
Norma de Referência:	ASTM D3418:2021 – *"Standard Test Method for Transition Temperatures and Enthalpies of Fusion and Crystallization of Polymers by Differential Scanning Calorimetry"*			

4 RESULTADOS

4.1 Espectroscopia no Infravermelho com Transformada de Fourier (FTIR)

Na Figura 2 está apresentado o espectro resultante da análise de FTIR da amostra AFK233255 e as bandas de absorção dos grupamentos químicos característicos presentes na amostra estão reunidas na Tabela 4.

AFINKO Soluções em Polímeros Ltda
Rua Raimundo Correa, 1591 | CEP 13570-591 | São Carlos-SP
Telefone (16) 3307-8362 | E-mail contato@afinkopolimeros.com.br | www.afinkopolimeros.com.br

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL - Fls. nº 589
RUBRICA

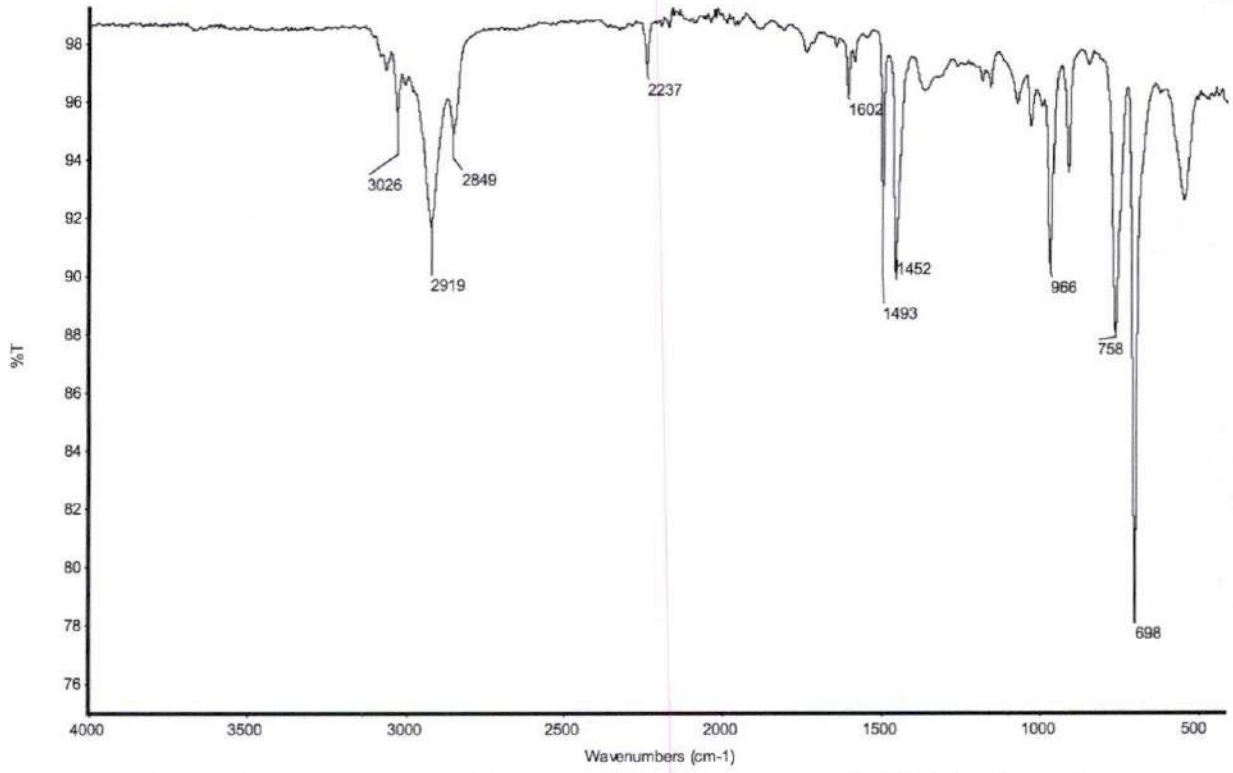


Figura 2 - Espectro no infravermelho da amostra AFK233255 (—).

Tabela 4 - Grupamentos químicos presentes na amostra AFK233255.

Número de Onda (cm^{-1})	Grupamento Característico
3026	Deformação axial de =C-H
2919	Deformação axial assimétrica de CH_2
2849	Deformação axial assimétrica de CH_2
2237	Deformação axial de C≡N
1602	Deformação axial de C=C
1493	Deformação axial de anel aromático
1452	Deformação angular de CH_2
966	Deformação angular de =C-H
758	Deformação angular de C-H fora do plano
698	Deformação angular de C-H fora do plano

As informações fornecidas pela Figura 2 e pela Tabela 4 permitiram a observação de bandas de absorção características de hidrocarbonetos alifático saturado, insaturado e aromático. Além disso, notou-se a banda de 2237 cm^{-1}, típica do grupamento nitrila e, desta forma, o material da amostra AFK233255 pode ser caracterizado como Acrilonitrila Butadieno Estireno (ABS).

AFINKO Soluções em Polímeros Ltda
Rua Raimundo Correa, 1591 | CEP 13570-591 | São Carlos-SP
Telefone (16) 3307-8362 | E-mail contato@afinkopolimeros.com.br | www.afinkopolimeros.com.br

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº
RUBRICA

4.2 Calorimetria Exploratória Diferencial (DSC)

Nas figuras a seguir estão apresentadas as curvas DSC.

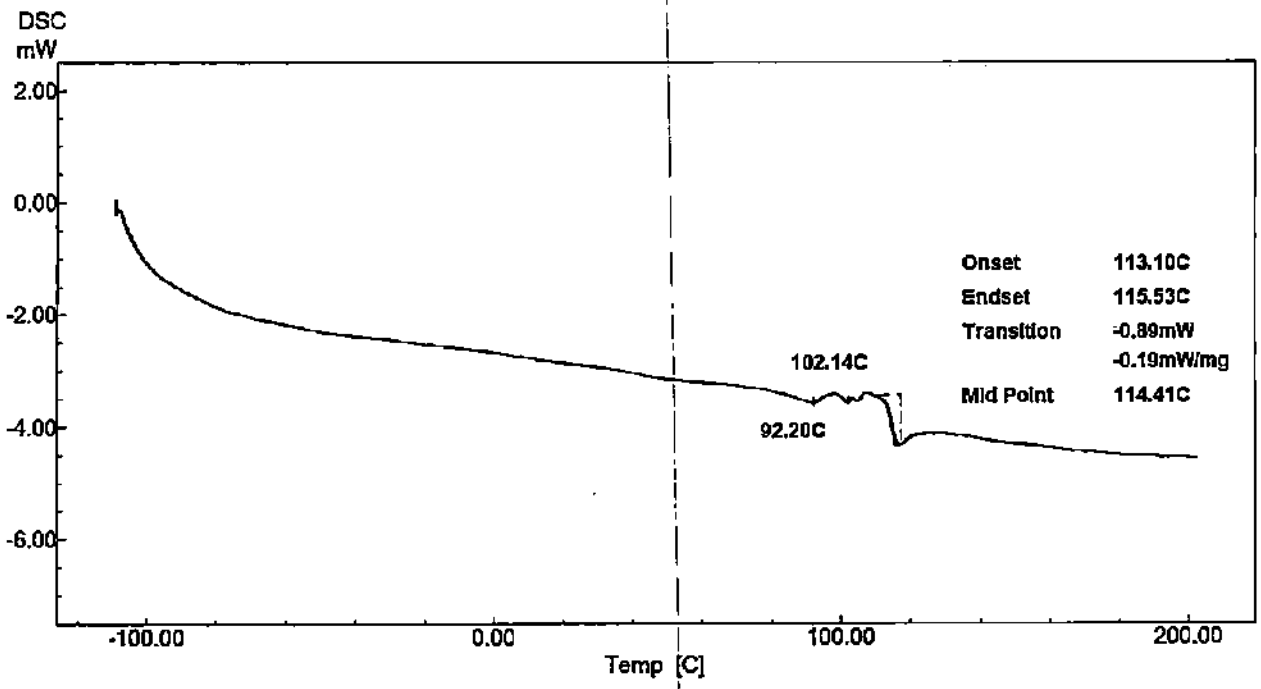


*Figura 3 - Curva DSC da amostra AFK233255 – **1º Aquecimento.***

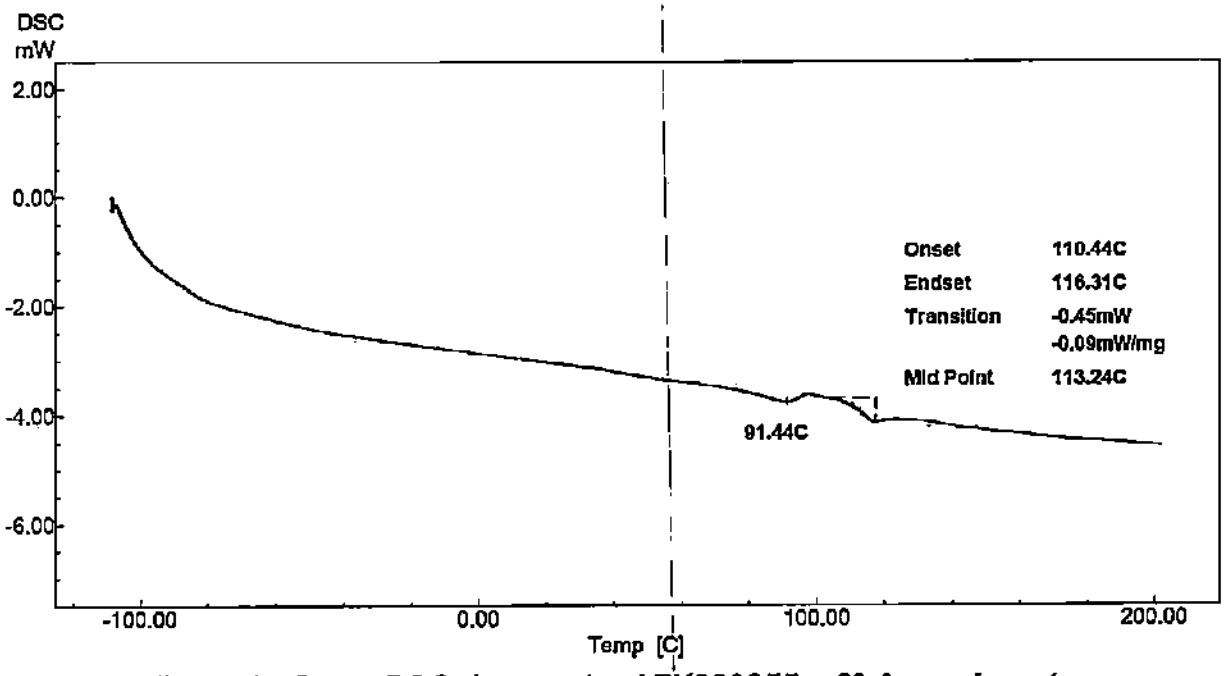


*Figura 4 - Curva DSC da amostra AFK233255 – **2º Aquecimento.***

AFINKO Soluções em Polímeros Ltda
Rua Raimundo Correa, 1591 | CEP 13570-591 | São Carlos-SP
Telefone (16) 3307-8362 | E-mail contato@afinkopolimeros.com.br | www.afinkopolimeros.com.br

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL - Fls. nº 590
RUBRICA

Na Tabela 5 estão apresentados os resultados do ensaio de DSC.

Tabela 5 – Resultados do ensaio de DSC.

Amostra	1º Aquecimento	2º Aquecimento
	Tg (°C)	Tg (°C)
AFK233255	114,41	110,44

Tg: Temperatura de Transição Vítrea.

5 CONCLUSÕES

A análise de FTIR da amostra AFK233255 evidenciou bandas de absorção características de Acrilonitrila Butadieno Estireno (ABS).

Os resultados da análise de DSC da amostra AFK233255 evidenciou uma temperatura de transição vítrea em torno de 110°C, considerando o segundo aquecimento, que reflete propriedades intrínsecas do material, a qual é característica de Acrilonitrila Butadieno Estireno (ABS).

Os resultados das análises de FTIR e DSC, complementares na caracterização de materiais, indicam que a amostra AFK233255 é composta por Acrilonitrila Butadieno Estireno (ABS).

São Carlos, 25 de abril de 2023.

Bruna Caritá Calvi
Pesquisadora

Dr. Marcio Kobayashi
Diretor Técnico

AFINKO Soluções em Polímeros Ltda
Rua Raimundo Correa, 1591 | CEP 13570-591 | São Carlos-SP
Telefone (16) 3307-8362 | E-mail contato@afinkopolimeros.com.br | www.afinkopolimeros.com.br

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL - Fls. nº 391
RUBRICA

Observações Finais

- Os resultados aqui apresentados referem-se exclusivamente às amostras analisadas, nas condições em que foram realizados os ensaios, não sendo extensivos a quaisquer lotes, mesmo que similares.
- O laboratório não é responsável em caso de interpretação ou uso indevido que se possa fazer deste documento.
- A reprodução deste documento deve ser realizada na íntegra.
- As amostras serão mantidas por dois meses ou conforme determinado no orçamento/contrato.
- A Afinko considera o resultado obtido como valor comparativo para a classificação mencionada nas normas técnicas, quando aplicado. A incerteza de medição apenas será expressa no Relatório de Ensaio mediante a solicitação do cliente.

-- Fim do Relatório --

AFINKO Soluções em Polímeros Ltda
Rua Raimundo Correa, 1591 | CEP 13570-591 | São Carlos-SP
Telefone (16) 3307-8362 | E-mail contato@afinkopolimeros.com.br | www.afinkopolimeros.com.br

RELATÓRIO DE ENSAIO

MATERIAL METÁLICO

INTERESSADO: **DELTA PRODUTOS E SERVIÇOS LTDA**
Est. Do Palmital, 5000 - Palmital
28993-000 – Saquarema – RJ
A/C: Henrique Gomes
Telefone: (11) 3294-3003
E-mail: tecnico2@isopoint.net
Ref.: (PJ100-070088)

1. IDENTIFICAÇÃO DA(S) AMOSTRA(S)

01 (uma) amostra identificada pelo interessado como: Tubo com revestimento.

Material recebido no laboratório em 13/10/2022 e liberado para ensaio em 17/10/2022.

FOTOS DAS AMOSTRAS ENSAIADAS

Foto 1 – Material Revestido

2. MÉTODO / ESPECIFICAÇÕES

NBR 8094:1983 – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina

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

NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL - Fls. nº 593

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

3. RESULTADOS OBTIDOS

Ensaio de resistência à corrosão em câmara de névoa salina

Conjunto refeitorio		
Tempo de exposição (horas)	Grau de empolamento conforme a Norma NBR 5841	Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISSO 4628-3
	Obtido	Obtido
24	d_0 / t_0	Ri 0
48	d_0 / t_0	Ri 0
120	d_0 / t_0	Ri 0
144	d_0 / t_0	Ri 0
168	d_0 / t_0	Ri 0
192	d_0 / t_0	Ri 0
216	d_0 / t_0	Ri 0
240	d_0 / t_0	Ri 0
312	d_0 / t_0	Ri 0
336	d_0 / t_0	Ri 0
360	d_0 / t_0	Ri 0
384	d_0 / t_0	Ri 0
408	d_0 / t_0	Ri 0
480	d_0 / t_0	Ri 0
504	d_0 / t_0	Ri 0
528	d_0 / t_0	Ri 0
552	d_0 / t_0	Ri 0
576	d_0 / t_0	Ri 0
648	d_0 / t_0	Ri 0
672	d_0 / t_0	Ri 0
696	d_0 / t_0	Ri 0
720	d_0 / t_0	Ri 0
744	d_0 / t_0	Ri 0
816	d_0 / t_0	Ri 0
840	d_0 / t_0	Ri 0
864	d_0 / t_0	Ri 0
888	d_0 / t_0	Ri 0
912	d_0 / t_0	Ri 0
984	d_0 / t_0	Ri 0
1008	d_0 / t_0	Ri 0

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 994
FABRICA

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

Tempo de exposição (horas)	Obtido	Obtido
1032	d_0 / t_0	Ri 0
1056	d_0 / t_0	Ri 0
1080	d_0 / t_0	Ri 0
1152	d_0 / t_0	Ri 0
1176	d_0 / t_0	Ri 0
1200	d_0 / t_0	Ri 0

Grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a Norma NBR 5841:2015

d0 = Isento de bolhas

Grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a Norma NBR 5841:2015

t0 = Isento de bolhas

Grau de enferrujamento conforme a Norma NBR ISO 4628-3:2015

Ri 0 = 0% de área enferrujada

Nota 1 – A Norma NBR 14006:2008 descreve que o grau de enferrujamento deve ser avaliado conforme a Norma NBR 5770:1984, porém esta Norma foi cancelada e substituída pela Norma NBR ISO 4628-3:2015, onde o grau de enferrujamento F0 estabelecido pela Norma NBR 5770:1984 equivale ao grau Ri 0 (0% de área enferrujada), estabelecido pela Norma NBR ISO 4628-3:2015.

Foto 2 – Material seccionado antes do ensaio

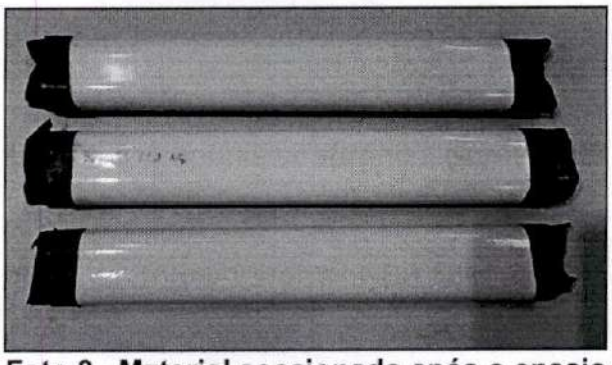


Foto 3– Material seccionado após o ensaio

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 595
RUBRICA

Laboratório de Ensaio Acreditado pelo Cgcre de acordo com NBR ISO IEC 17025, sob o nº CRL 1307.
O Cgcre é signatário do Acordo de Reconhecimento Mútuo do ILAC – International Laboratory Acreditation Cooperation.

4. DATA DOS ENSAIOS

Ensaios realizados em 09/11/2022 a 02/01/2023.

São Paulo, 09 de janeiro de 2023.

L. A. FALCÃO BAUER LTDA
Centro Tecnológico de Controle da Qualidade
DANILO OLIVEIRA DOS SANTOS
Supervisor de Laboratório

L. A. FALCÃO BAUER LTDA
Centro Tecnológico de Controle da Qualidade
BRUNO GIOVANNELLI
Gerente de Laboratório

LHM

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO CPL
Fls. Nº 596
RUBRICA

ergo center
PROMOÇÃO DA SAÚDE E ERGONOMIA

RELATÓRIO DE ENSAIO NR 17

Ergocenter Promoção da Saúde e Ergonomia LTDA.
CNPJ: 048752530001-60
Avenida Carlos Gomes de Sá, 335 sala 101 Vitória ES.
CEP. 29.066-040
Tel. (27) 30628941 / 981419654
Responsável Técnico: Rodrigo Marçal Pereira
Fisioterapeuta CREFITO 36097
Ergonomista Certificado SisCeb Sênior / ABERGO 098

SOLICITANTE

Razão Social:	DELTA PRODUTOS E SERVICOS LTDA
Endereço:	Est. Do Palmital, 5000, Bairro Palmital, Sacarema RJ, CEP 28.993-000
CNPJ:	11.676.271/0001-88

AVALIAÇÃO TÉCNICA

CONJUNTO ALUNO – TAMANHO 04
COM MESA E CADEIRA EMPILHÁVEIS

PRODUTO

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL - Fls. nº 341
RUBRICA

ergo center
PROMOÇÃO DA SAÚDE E ERGONOMIA

RESULTADOS FINAIS

02 – SISTEMÁTICA DE TESTES PARA A REALIZAÇÃO DAS ANÁLISES

Através da realização destes ensaios foi avaliado o desempenho da amostra realizado de acordo com as normas NR 17 (Portaria/MTP Nº 423, de 7 de Outubro de 2021, bem como das normas da ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas). Além da Nota Técnica de 2002 do Ministério do Trabalho e do Emprego relativa às Posturas nos Postos de Trabalho.

03 – RESULTADOS:

OS RESULTADOS ATENDEM ÀS CONDIÇÕES ERGONÔMICAS ESTABELECIDAS POR NORMA (NR17 E ALÍNEAS), ALÉM DE ATENDER AOS REQUISITOS LEGAIS DA NBR 9050 /2020 DE ACESSIBILIDADE. ESTE LAUDO É VÁLIDO POR 12 MESES A PARTIR DA DATA DE EMISSÃO DO MESMO.

RESPONSABILIDADE TÉCNICA

Vitória, 07 de Setembro de 2023

gov.br Documento assinado digitalmente
RODRIGO MARCAL PEREIRA
Data: 07/09/2023 22:20:02-0300
Verifique em https://validar.iti.gov.br

Rodrigo Marçal Pereira
Fisioterapeuta 36097-F
Ergonomista Certificado Sênior ABERGO 098

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL
Fls. nº 598
RUBRICA

ergo center
PROMOÇÃO DA SAÚDE E ERGONOMIA

RELATÓRIO DE ENSAIO NR 17

Ergocenter Promoção da Saúde e Ergonomia LTDA.
CNPJ: 048752530001-60
Avenida Carlos Gomes de Sá, 335 sala 101 Vitória ES.
CEP. 29.066-040
Tel. (27) 30628941 / 981419654
Responsável Técnico: Rodrigo Marçal Pereira
Fisioterapeuta CREFITO 36097
Ergonomista Certificado SisCeb Sênior / ABERGO 098

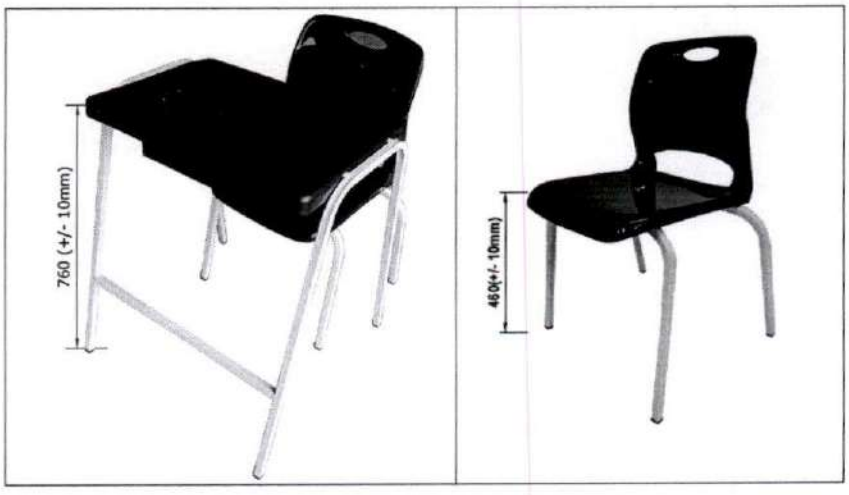
SOLICITANTE

Razão Social:	DELTA PRODUTOS E SERVICOS LTDA
Endereço:	Est. Do Palmital, 5000, Bairro Palmital, Sacarema RJ, CEP 28.993-000
CNPJ:	11.676.271/0001-88

AVALIAÇÃO TÉCNICA

CONJUNTO ALUNO – TAMANHO 06
COM MESA E CADEIRA EMPILHÁVEIS

PRODUTO



COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL - Fls. nº 594
RUBRICA

ergo center
PROMOÇÃO DA SAÚDE E ERGONOMIA

02 – SISTEMÁTICA DE TESTES PARA A REALIZAÇÃO DAS ANÁLISES

Através da realização destes ensaios foi avaliado o desempenho da amostra realizado de acordo com as normas NR 17 (Portaria/MTP Nº 423, de 7 de Outubro de 2021, bem como das normas da ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas). Além da Nota Técnica de 2002 do Ministério do Trabalho e do Emprego relativa às Posturas nos Postos de Trabalho.

03 – RESULTADOS:

OS RESULTADOS ATENDEM ÀS CONDIÇÕES ERGONÔMICAS ESTABELECIDAS POR NORMA (NR17 E ALÍNEAS), ALÉM DE ATENDER AOS REQUISITOS LEGAIS DA NBR 9050 /2020 DE ACESSIBILIDADE. ESTE LAUDO É VÁLIDO POR 12 MESES A PARTIR DA DATA DE EMISSÃO DO MESMO.

RESPONSABILIDADE TÉCNICA

Vitória, 07 de Setembro de 2023

gov.br Documento assinado digitalmente
RODRIGO MARCAL PEREIRA
Data: 07/09/2023 22:20:02-0300
Verifique em https://validar.iti.gov.br

Rodrigo Marçal Pereira
Fisioterapeuta 36097-F
Ergonomista Certificado Sênior ABERGO 098

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL
Fls. nº 669
RUBRICA

ergo center
PROMOÇÃO DA SAÚDE E ERGONOMIA

RELATÓRIO DE ENSAIO NR 17

Ergocenter Promoção da Saúde e Ergonomia LTDA.
CNPJ: 048752530001-60
Avenida Carlos Gomes de Sá, 335 sala 101 Vitória ES.
CEP. 29.066-040
Tel. (27) 30628941 / 981419654
Responsável Técnico: Rodrigo Marçal Pereira
Fisioterapeuta CREFITO 36097
Ergonomista Certificado SisCeb Nível I / ABERGO 098

SOLICITANTE

Razão Social:	**DELTA PRODUTOS E SERVICOS LTDA**
Endereço:	**Est. Do Palmital, 5000, Bairro Palmital, Sacarema RJ, CEP 28.993-000**
CNPJ:	**11.676.271/0001-88**

AVALIAÇÃO TÉCNICA

CONJUNTO PROFESSOR

CARACTERÍSTICAS

Conjunto professor em abs – Mesa com tampo de 1,20m e pés calandrados e 1 cadeira poltrona tamanho 6 abs.

PRODUTO

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 521
RUBRICA

ergo center
PROMOÇÃO DA SAÚDE E ERGONOMIA

RESULTADOS FINAIS

SISTEMÁTICA DE TESTES PARA A REALIZAÇÃO DAS ANÁLISES

02 – SISTEMÁTICA DE TESTES PARA A REALIZAÇÃO DAS ANÁLISES

Através da realização destes ensaios foi avaliado o desempenho da amostra realizado de acordo com as normas NR 17 (Portaria/MTP Nº 423, de 7 de Outubro de 2021, bem como das normas da ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas). Além da Nota Técnica de 2002 do Ministério do Trabalho e do Emprego relativa às Posturas nos Postos de Trabalho.

03 – RESULTADOS:

OS RESULTADOS ATENDEM ÀS CONDIÇÕES ERGONÔMICAS ESTABELECIDAS POR NORMA (NR17 E ALÍNEAS), ALÉM DE ATENDER AOS REQUISITOS LEGAIS DA NBR 9050 /2020 DE ACESSIBILIDADE. ESTE LAUDO É VÁLIDO POR 12 MESES A PARTIR DA DATA DE EMISSÃO DO MESMO.

RESPONSABILIDADE TÉCNICA

Vitória, 04 de Abril de 2023

gov.br Documento assinado digitalmente
RODRIGO MARCAL PEREIRA
Data: 05/04/2023 10:19:51-0300
Verifique em https://validar.iti.gov.br

Rodrigo Marçal Pereira
Fisioterapeuta 36097-F
Ergonomista Certificado Sênior ABERGO 098

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL - Fls. nº 602
RUBRICA

ergo center
PROMOÇÃO DA SAÚDE E ERGONOMIA

RELATÓRIO DE ENSAIO NR 17

Ergocenter Promoção da Saúde e Ergonomia LTDA.
CNPJ: 048752530001-60
Avenida Carlos Gomes de Sá, 335 sala 101 Vitória ES.
CEP. 29.066-040
Tel. (27) 30628941 / 981419654
Responsável Técnico: Rodrigo Marçal Pereira
Fisioterapeuta CREFITO 36097
Ergonomista Certificado SisCeb Sênior / ABERGO 098

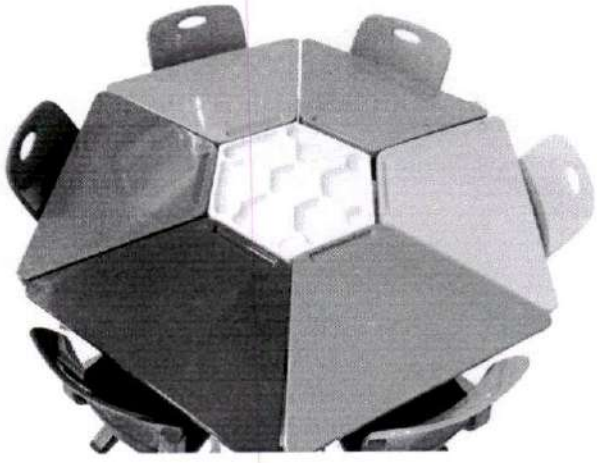
SOLICITANTE

Razão Social:	DELTA PRODUTOS E SERVICOS LTDA
Endereço:	Est. Do Palmital, 5000, Bairro Palmital, Sacarema RJ, CEP 28.993-000
CNPJ:	11.676.271/0001-88

AVALIAÇÃO TÉCNICA

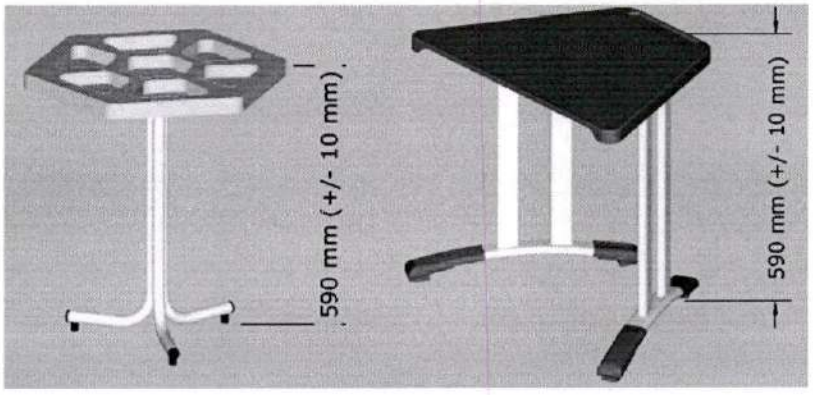
Conjunto Coletivo.
Mesa formato trapézio com cadeira e Mexa Hexagonal para centro

PRODUTO



ergo center
PROMOÇÃO DA SAÚDE E ERGONOMIA

CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. 603
RUBRICA



RESULTADOS FINAIS

02 – SISTEMÁTICA DE TESTES PARA A REALIZAÇÃO DAS ANÁLISES

Através da realização destes ensaios foi avaliado o desempenho da amostra realizado de acordo com as normas NR 17 (Portaria/MTP Nº 423, de 7 de Outubro de 2021, bem como das normas da ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas). Além da Nota Técnica de 2002 do Ministério do Trabalho e do Emprego relativa às Posturas nos Postos de Trabalho.

03 – RESULTADOS:

OS RESULTADOS ATENDEM ÀS CONDIÇÕES ERGONÔMICAS ESTABELECIDAS POR NORMA (NR17 E ALÍNEAS), ALÉM DE ATENDER AOS REQUISITOS LEGAIS DA NBR 9050 /2020 DE ACESSIBILIDADE. ESTE LAUDO É VÁLIDO POR 12 MESES A PARTIR DA DATA DE EMISSÃO DO MESMO.

RESPONSABILIDADE TÉCNICA

Vitória, 11 de Maio de 2023

gov.br Documento assinado digitalmente
RODRIGO MARCAL PEREIRA
Data: 11/05/2023 17:54:06-0300
Verifique em https://validar.iti.gov.br

Rodrigo Marçal Pereira
Fisioterapeuta 36097-F
Ergonomista Certificado Sênior ABERGO 098

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL - Fls. nº 60
RUBRICA

ergo center
PROMOÇÃO DA SAÚDE E ERGONOMIA

RELATÓRIO DE ENSAIO NR 17

Ergocenter Promoção da Saúde e Ergonomia LTDA.
CNPJ: 048752530001-60
Avenida Carlos Gomes de Sá, 335 sala 101 Vitória ES.
CEP. 29.066-040
Tel. (27) 30628941 / 981419654
Responsável Técnico: Rodrigo Marçal Pereira
Fisioterapeuta CREFITO 36097
Ergonomista Certificado SisCeb Sênior / ABERGO 098

SOLICITANTE

Razão Social:	**DELTA PRODUTOS E SERVICOS LTDA**
Endereço:	**Est. Do Palmital, 5000, Bairro Palmital, Sacarema RJ, CEP 28.993-000**
CNPJ:	**11.676.271/0001-88**

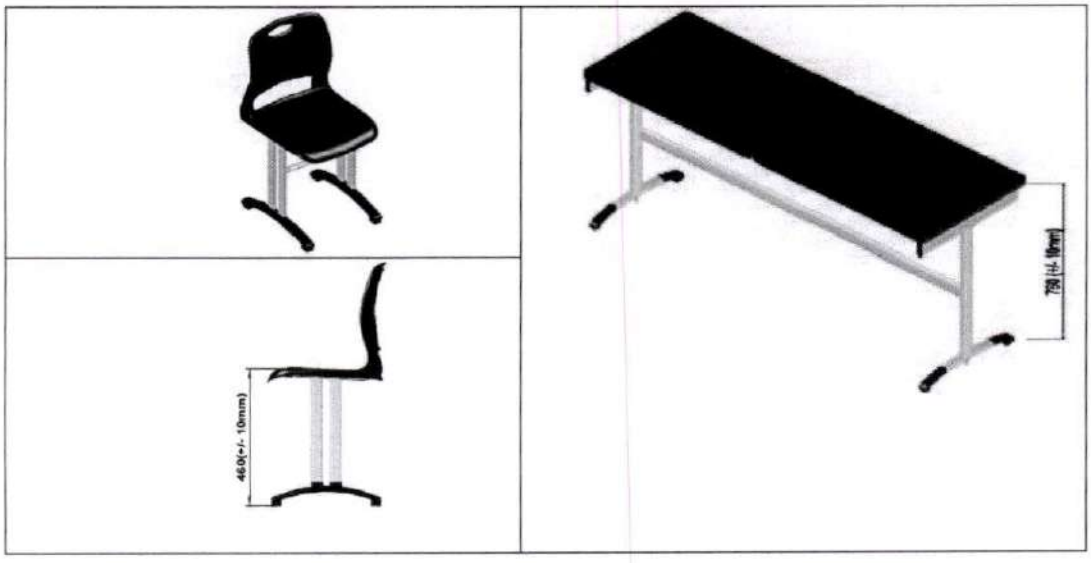
AVALIAÇÃO TÉCNICA

CONJUNTO MESA COM 6 CADEIRAS

CARACTERÍSTICAS

Conjunto tamanho 6 (adulto) composto de mesa retangular tampo ABS, podendo compor 06 cadeiras.

PRODUTO



ergo center
PROMOÇÃO DA SAÚDE E ERGONOMIA

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 605
RUBRICA

RESULTADOS FINAIS

02 – SISTEMÁTICA DE TESTES PARA A REALIZAÇÃO DAS ANÁLISES

Através da realização destes ensaios foi avaliado o desempenho da amostra realizado de acordo com as normas NR 17 (Portaria/MTP Nº 423, de 7 de Outubro de 2021, bem como das normas da ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas). Além da Nota Técnica de 2002 do Ministério do Trabalho e do Emprego relativa às Posturas nos Postos de Trabalho.

03 – RESULTADOS:

OS RESULTADOS ATENDEM ÀS CONDIÇÕES ERGONÔMICAS ESTABELECIDAS POR NORMA (NR17). ESTE LAUDO É VÁLIDO POR 12 MESES A PARTIR DA DATA DE EMISSÃO DO MESMO.

A reprodução deste documento só poderá ser total e depende da aprovação por escrito do emitente.

RESPONSABILIDADE TÉCNICA

Vitória, 04 de Abril de 2023

gov.br Documento assinado digitalmente
RODRIGO MARCAL PEREIRA
Data: 05/04/2023 10:19:51-0300
Verifique em https://validar.iti.gov.br

Rodrigo Marçal Pereira
Fisioterapeuta 36097-F
Ergonomista Certificado Sênior ABERGO 098

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL - Fls. nº
RUBRICA

ergo center
PROMOÇÃO DA SAÚDE E ERGONOMIA

RELATÓRIO DE ENSAIO NR 17

Ergocenter Promoção da Saúde e Ergonomia LTDA.
CNPJ: 048752530001-60
Avenida Carlos Gomes de Sá, 335 sala 101 Vitória ES.
CEP. 29.066-040
Tel. (27) 30628941 / 981419654
Responsável Técnico: Rodrigo Marçal Pereira
Fisioterapeuta CREFITO 36097
Ergonomista Certificado SisCeb Nível I / ABERGO 098

SOLICITANTE

Razão Social:	**DELTA PRODUTOS E SERVICOS LTDA**
Endereço:	**Est. Do Palmital, 5000, Bairro Palmital, Sacarema RJ, CEP 28.993-000**
CNPJ:	**11.676.271/0001-88**

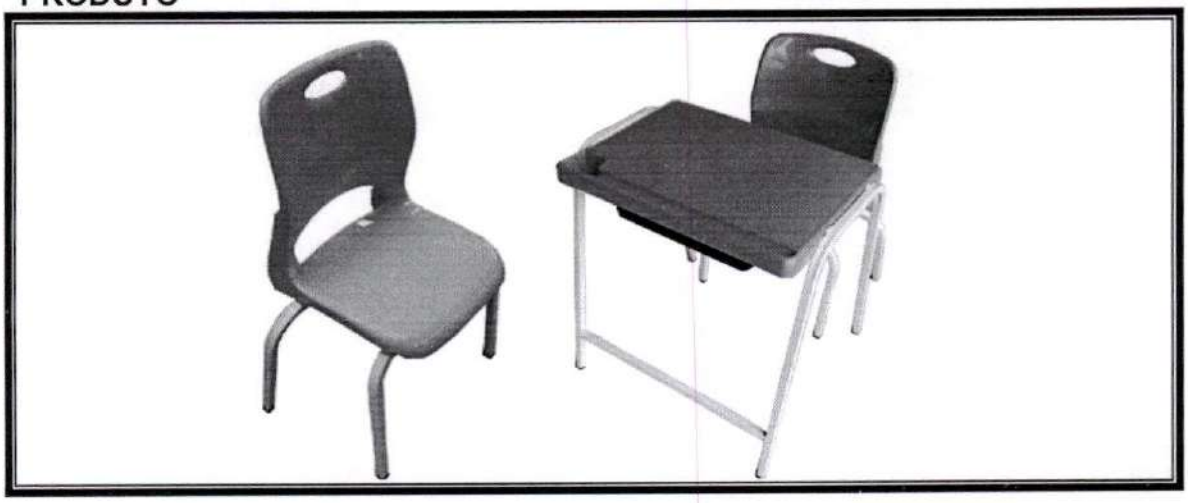
AVALIAÇÃO TÉCNICA

CONJUNTO ALUNO TAM. 3

CARACTERÍSTICAS

Conjunto aluno – Tamanho 3 – Certificado conforme NBR 14006/2018. Com mesa e cadeira empilháveis

PRODUTO



COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL - Fls. nº 007
RUBRICA

ergo center
PROMOÇÃO DA SAÚDE E ERGONOMIA

RESULTADOS FINAIS

SISTEMÁTICA DE TESTES PARA A REALIZAÇÃO DAS ANÁLISES

Através da realização destes ensaios foi avaliado o desempenho da amostra realizado de acordo com as normas NR 17 e seus anexos I e II referentes à Check out e Call Center respectivamente, (Portaria/MTP Nº 423, de 7 de Outubro de 2021, bem como das normas da ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas). Além da Nota Técnica de 2002 do Ministério do Trabalho e do Emprego relativa às Posturas nos Postos de Trabalho.

OS RESULTADOS ATENDEM ÀS CONDIÇÕES ERGONÔMICAS ESTABELECIDAS POR NORMA (NR17 E ALÍNEAS), ALÉM DE ATENDER AOS REQUISITOS LEGAIS DA NBR 9050 /2020 DE ACESSIBILIDADE. ESTE LAUDO É VÁLIDO POR 12 MESES A PARTIR DA DATA DE EMISSÃO DO MESMO.

RESPONSABILIDADE TÉCNICA

Vitória, 11 de Novembro de 2022

gov.br Documento assinado digitalmente
RODRIGO MARCAL PEREIRA
Data: 12/11/2022 00:54:03-0300
Verifique em https://verificador.iti.br

Rodrigo Marçal Pereira
Fisioterapeuta 36097-F
Ergonomista Certificado Sênior ABERGO 098

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
CPL - Fls. nº 609
RUBRICA

UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO DE JANEIRO

O Reitor da Universidade Federal do Rio de Janeiro, tendo em vista a conclusão do Curso de Especialização em ERGONOMIA na COPPE por RODRIGO MARÇAL PEREIRA nascido em Espirito Santo no dia 15 de Outubro de 1977, expede o presente certificado.

Período: 09/05/2005 a 07/04/2006 Carga Horária: 600 horas

Rio de Janeiro, 07 de Novembro de 2007

Concluinte

Diretor

Reitor

DocuSign Envelope ID: 690D8F4E-DC54-4780-992C-03DD6C824ADD

CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 609
RUBRICA

ABERGO
Associação Brasileira de Ergonomia

A Câmara Técnica de Certificação, do **Sistema de Certificação do Ergonomista Brasileiro**, outorga a

RODRIGO MARÇAL PEREIRA

o título de **Ergonomista Certificado**, pelo período de cinco anos, assumindo como condição de registro submeter-se ao Código de Deontologia do Ergonomista Certificado.

Prof. Márcio Alves Marçal, D.Sc.
Câmara técnica de Certificação

ABERGO

Certification Program Endorsed by the IEA
International Ergonomics Association

DocuSigned by:
Rodrigo Marçal Pereira
AAEC802CABB34CF...

DocuSign Envelope ID: 690D8F4E-DC54-4780-992C-03DD6C824ADD

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 600
RUBRICA

Declaro que **RODRIGO MARÇAL PEREIRA** foi certificado, junto a ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia, como **Ergonomista Certificado Nível sênior,** pelo período de **cinco anos**.

Certificado **N°. 98**
Renovação de Certificação por Processo Regular

Rio de Janeiro, 28 de maio de 2020.

Prof Paulo Antônio Barros Oliveira, D.Sc..
Presidente da ABERGO

DocuSigned by:
Rodrigo Marçal Pereira
AAEC802CABB34CF...

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 611
RUBRICA

CONSELHO REGIONAL DE FISIOTERAPIA
E TERAPIA OCUPACIONAL DA 15ª REGIÃO
CREFITO-15

FISIOTERAPEUTA	036097-F

NOME
RODRIGO MARCAL PEREIRA

FILIAÇÃO
JOSÉ DAS GRAÇAS PEREIRA
MÁRCIA MARÇAL PEREIRA

LOCAL DO NASCIMENTO
ESPIRITO SANTO

DATA DO NASCIMENTO
15/10/1977

LOCAL DA EMISSÃO
VITÓRIA-ES

DATA DA EMISSÃO
07/04/2016

LEI Nº 6.316 - 17.12.75

PRESIDENTE(A)

IDENTIDADE CIVIL
1.135.584-ES

DATA DE EMISSÃO
17/06/1997

ORGÃO EMITENTE
SSP/ES

IDENTIDADE ELEITORAL
187099814/22

ZONA
052

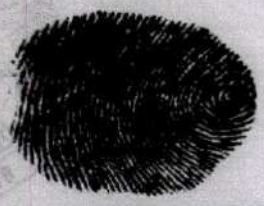
CPF
07833657727

OUTRAS QUALIFICAÇÕES PROFISSIONAL FISIOTERAPIA DO TRABALHO

ASSINATURA DO PORTADOR

VÁLIDO EM TODO TERRITÓRIO NACIONAL

POLEGAR DIREITO



INSTITUTO UNIVERSITARIO ITALIANO DE ROSARIO

El Rector otorga a

Rodrigo Marçal Pereira

de nacionalidad brasileña, C.I. Nº 1.135.584-ES, el título de

Doctor en Ciencias Biomédicas

de conformidad con las disposiciones legales y estatutarias vigentes por cuanto el día 19 de Julio de 2013 ha completado los estudios correspondientes a la carrera de posgrado de Doctorado en Ciencias Biomédicas.

Dado en la ciudad de Rosario, Provincia de Santa Fe, República Argentina, a los 02 días del mes de Julio de 2014.

Dr. Enrique D. Coscarelli
Director Carrera de Doctorado
en Ciencias Biomédicas
IUNIR

Dr. Mario A. Secchi
Rector
IUNIR

Egresado

Dr. Walter A. Bordino
Secretario Académico
IUNIR

Autorización Provisoria Decreto PEN Nº 197/01 y Resolución ME Nº 768/01 - 1627/10 - Art. 64 inc. c) Ley 24521 Resolución CONEAU 415/00

REGISTRADO EN EL LIBRO GENERAL DE POSGRADOS Nº I FOLIO 4 CON EL Nº 3160

CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 602

MINISTERIO DE EDUCACIÓN
DIRECCIÓN NACIONAL DE GESTIÓN UNIVERSITARIA

CERTIFICO QUE LAS FIRMAS DEL RECTOR, Dr. MARIO A. SECCHI; VICERRECTOR, Dr. ENRIQUE D. COSCARELLI Y SECRETARIO ACADÉMICO, Dr. WALTER A. BORDINO, QUE ANTECEDEN GUARDAN SIMILITUD CON LAS QUE HAN SIDO REGISTRADAS EN NUESTROS ARCHIVOS.

BUENOS AIRES, 30 JUL. 2014

ÁREA CONTROL ADMINIST.
TÍTULO, CERT. Y EXAM.
REGISTRO Nº
CÓDIGO UNIVERS. A 19

Se deja constancia que Rodrigo Marçal Pereira, C.I. Nº 1.135.584-ES: el presente certificado o diploma no lo habilita para ejercer profesión alguna dentro del territorio de la República Argentina.

Dr. WALTER A. BORDINO
Secretario Académico
Instituto Universitario
Italiano de Rosario

Lic. ESTEBAN E. PAZO
DIRECCIÓN NACIONAL DE GESTIÓN UNIVERSITARIA

MINISTERIO DE RELACIONES EXTERIORES Y CULTO
DIRECCIÓN GENERAL DE COORDINACIÓN

MINISTERIO DE RELACIONES EXTERIORES Y CULTO
DIRECCIÓN GENERAL DE COORDINACIÓN

REPÚBLICA ARGENTINA
Ministerio de Educación
Presidencia de la Nación

ME000000580086

Diploma - Original
01577332
Marçal Pereira, Rodrigo
OTS. CI1135584-ES
IUNIR - Doctor en Ciencias Biomed

CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 613
RUBRICA

SERIE A 5135855

Fls. nº 614

RUBRICA

COMISIÓN PERMANENTE DE LICITACIÓN CPL - COMPRAS

REPÚBLICA ARGENTINA

MINISTERIO *de* RELACIONES EXTERIORES Y CULTO

Dirección General de Asuntos Consulares
Unidad de Coordinación Legalizaciones

HABILITADO

La Unidad de Coordinación Legalizaciones del Ministerio de Relaciones Exteriores y Culto certifica que la firma que aparece en este documento: TITULO y dice ESTEBAN E. PAZO guarda similitud con la que obra en sus registros.

Titular del documento: RODRIGO MARÇAL PEREIRA
N° de Orden: 166429/2014
Arancel: 7.9.5
Importe: 0
Fecha: 03/09/2014

Firma
JULIO MARTIN MUJICA
Unidad de Coordinación Legalizaciones
Ministerio de Relaciones Exteriores y Culto

ACUERDO ARGENTINA - BRASIL
S/ SIMPLIFICACIÓN DE LEGALIZACIONES EN DOCUMENTOS PÚBLICOS

2014166429

40E0B6118ADF4EEDFFE80AFDE5B0E92B

UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO DE JANEIRO

O Reitor da Universidade Federal do Rio de Janeiro, tendo em vista a conclusão do Curso de Especialização em ERGONOMIA

na COPPE

por RODRIGO MARÇAL PEREIRA

nascido em Espírito Santo no dia 15 de Outubro de 1977

expede o presente certificado.

Período: 09/05/2005 a 07/04/2006 Carga Horária: 600 horas

Rio de Janeiro, 07 de Novembro de 2007

Concluinte

Diretor

Reitor

UNIVERSIDADE FEDERAL DO RIO DE JANEIRO
PRÓ-REITORIA DE PÓS-GRADUAÇÃO E PESQUISA - PR2
DIVISÃO DE DIPLOMAS - PR1

O PRESENTE CERTIFICADO FOI REGISTRADO NA
FLS. 206 DO LIVRO 10 , EM 22/11/2007

Diretor

José Antonio da Costa
Subst. Eventual da Diretora da
Divisão de Diplomas - SIAPE 0370471
Pró - Reitoria de Graduação UFRJ

Angela Uller
Pró-Reitora de Pós-Graduação e Pesquisa
RG/UFRJ 0361092

Prof. Luiz Pinguelli Rosa
Diretor
COPPE/UFRJ

SERIE A Nº 020726

CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE HABILITAÇÃO
Fls. nº 616
RUBRICA

UNIVERSIDADE CATÓLICA DE PETRÓPOLIS

O Reitor da Universidade Católica de Petrópolis,

no uso de suas atribuições e tendo em vista a conclusão do Curso de **FISIOTERAPIA** *em* **16 de junho de 2001**,

confere o título de **FISIOTERAPEUTA**

a **RODRIGO MARÇAL-PEREIRA**

nascido a **15 de outubro de 1977**

natural **do Estado do Espírito Santo**

nacionalidade **Brasileira** *cédula de identidade-*

registro geral nº **1135584-ES** *órgão expedidor* **SSP-ES**

e outorga-lhe o presente Diploma, a fim de que possa gozar de todos os direitos e prerrogativas legais.

Petrópolis, **10** *de* **julho** *de* **2001**

Secretário Geral dos Cursos

Reitor

Diplomado

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO RUBRICA

CURSO DE FISIOTERAPIA
RECONHECIDO PELO DECRETO
N.º 74.239/74 D.O. 01/07/74

Universidade Católica de Petrópolis
Secretaria de Registro Acadêmico

Diploma registrado sob nº 13.889-354/2001, nos termos do parágrafo 1º do Artº 48 da Lei nº 9.394, de 20/12/96, publicada no D.O.U. de 23/12/96.
Processo nº 02086/01. O aluno colou grau em 06/07/01.
Petrópolis, 10 de julho de 2001

Bel. Sebastião Krónemberg
p/ Seção de Registro

Visto:
Antonio Carlos Barile
Secretário de Registro Acadêmico

Prof. Carlos Renato Alves de Souza
Reitor

COFFITO
Conselho Federal de Fisioterapia e Terapia Ocupacional
Diploma Registrado sob o n.º 36.097-F
no livro n.º 91 às fls. 76
Em, 28 de setembro de 2001

Dr. Ruy Gallart de Menezes
PRESIDENTE

CREFITO - 2
Conselho Regional de Fisioterapia e Terapia Ocupacional da 2.ª Região
Nome Rodrigo Maçal Pereira
Fisioterapeuta
Inscrição n.º 36097 F
Livro F 01/ES Fls. 93
Em, 21 de agosto de 2001

Dra. REGINA MARIA DE FIGUEIROA
Presidente

CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 218
RUBRICA

Nº 006961

República Federativa do Brasil
Universidade do Vale do Paraíba

O Reitor da Universidade do Vale do Paraíba, no uso de suas atribuições e tendo em vista a conclusão do Programa de Pós-Graduação em Bioengenharia, em 01 de julho de 2005,

Confere o título de

Mestre em Engenharia Biomédica

Área de Bioengenharia a

Rodrigo Marçal Pereira

brasileiro, natural do Estado do Espírito Santo, nascido a 15 de outubro de 1977

R.G. n.º 1.135.584 - ES

e outorga-lhe o presente Diploma, a fim de que possa gozar de todos os direitos e prerrogativas legais.

São José dos Campos, 26 de maio de 2006

Baptista Gargione Filho, Prof. Dr.
Reitor

Marcos Tadeu Tavares Pacheco, Prof. Dr.
Diretor do P&D

Alberto Eugenio Canhoto, Eng.º
Secretário Geral

Diplomado

CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 614
RUBRICA

Universidade do Vale do Paraíba
Reconhecida pela Portaria n.º 510
de 01-04-1992 - D.O.U. de 06-04-1992

Programa de Pós-Graduação em Bioengenharia
Reconhecido pela Portaria n.º 2.878
de 24/08/2005 D.O.U. de 26/08/2005

UNIVAP – Universidade do Vale do Paraíba
SETOR DE ATOS E REGISTRO DE DIPLOMAS

Diploma registrado sob o N.º 008.850,

Processo n.º 890/2006,

em cumprimento às determinações da Lei de Diretrizes e Bases da Educação Nacional (Art. 48 – Lei 9.394, de 20 de dezembro de 1996).

SARD 05/09/06.

Odete Pereira da Silva
Chefe do SARD

Antonio de Souza Teixeira Junior, Prof. Dr.
Vice-Reitor

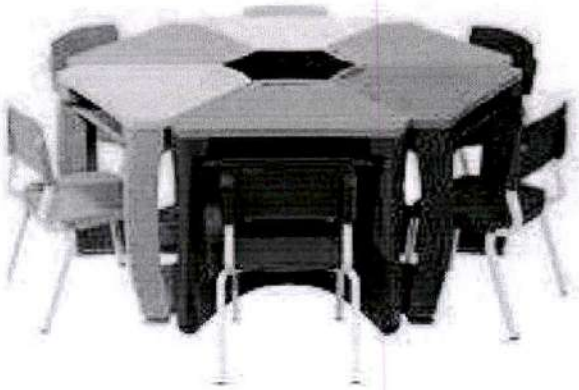
CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 220
RUBRICA

Delta

PRODUTOS E SERVIÇOS LTDA

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. 621
RUBRICA

CONJUNTO INFANTIL COLORIDO
ITEM 1 e 2



CONJUNTO INFANTIL COLORIDO (6 MESAS + 6 CADEIRAS + MESA CENTRAL)
Conjunto Infantil, composto por 06 Mesas, 06 Cadeiras e 01 Mesa Central.
MESA: Tamanho escolar infantil de montagem simplificada e que também permita utilização como brinquedo infantil. Deve compreender um corpo estruturante, um porta-livros e um tampo substancialmente em formato trapezoidal. O corpo deve ser inteiriço de forma poliédrica e ser moldado em processo de injeção com termoplástico denominado copolímero de polipropileno em peça única, e ser composto de um pé dianteiro largo e de secção transversal em "U ", voltado para dentro, dois pés traseiros também em "U ", voltados para frente e suavemente arqueados, travessas superiores e travessas inferiores de ligação dos pés dianteiros nos pés traseiros. O tampo deve apresentar uma forma substancialmente trapezoidal e ser moldado pelo processo de injeção com material denominado ABS, com base menor arredondada e chanfros nas extremidades das bases maiores. Deve apresentar um sulco transversal, posicionado junto à base menor do tampo, que servirá como porta – objetos. O porta-livro deve apresentar a forma de uma placa triangular e ser moldado pelo processo de injeção com material denominado Copolímero de Polipropileno, com vértice frontal arredondado, e ser encaixada em trilhos situados nas superfícies internas das travessas superiores do corpo e ser fixada por meio de pinos salientes que se projetam da placa e penetram em orifícios das travessas superiores.
A cadeira infantil deve ser formada por assento, encosto e estrutura com a seguinte descrição técnica: Assento, deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e ser moldado anatomicamente com acabamento texturizada e dimensões de 330 mm de largura, 320 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de 4 (cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 3 mm de espessura dispensando o uso de porcas e parafusos. A altura do assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizada. Suas dimensões devem ser de 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos fixadores injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Estrutura, deve ser fabricada em tubos de aço industrial 1008/1020, é ser composta por pernas e travessas em tubo de quadrado de 20 x 20 mm e espessura de parede de 1,06 mm. As peças devem ser unidas entre si pelo processo de soldagem MIG. O conjunto ainda deve receber tratamentos de banhos químicos e pintura epóxi (pó), o que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura. Nas pontas dos tubos dos pés a cadeira deve receber ponteiras plásticas fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos de engenharia (Copolímero de Polipropileno).
A Mesa Central deve possuir a seguinte descrição técnica: Ser constituída de duas peças plásticas e um tubo central. As peças plásticas devem ser confeccionadas em polipropileno copolímero injetado com acabamento superficial liso sem brilho, com espessura mínima de 3mm. As peças, vistas superiormente, devem apresentar formato sextavado para união de 06 mesas, que formam um círculo. Possuir 07 divisórias: Seis referentes às faces externas e uma central. Na parte inferior a peça deve apresentar um ressalto de 40mm para encaixe do tubo central. Estrutura central deve ser fabricada em tubo de aço industrial com diâmetro de 38,1mm com espessura de 0,9mm. As peças plásticas devem ser encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, Altura em relação ao piso deve ser de 590 mm. Conjunto com Mesas Infantil e Cadeiras Infantil nas Cores: Amarelo, Vermelho, Azul, Laranja, Verde e Roxo. A Mesa Central em Cor Cinza, e a Estrutura da Mesa Central e das Cadeiras na Cor Branca.

Marca: Plaxmetal **Fabricante: Plaxmetal** **Procedência: Nacional** **Modelo: Elotoy**

Delta

PRODUTOS E SERVIÇOS LTDA

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL - Fls. 622 RUBRICA

CONJUNTO ALUNO ADULTO
ITEM 3 e 4

CONJUNTO ALUNO ADULTO.

O Conjunto deve ser formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade e com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os cantos arredondados e montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une -se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE.

Mesa: A mesa deve ter 760 mm de altura e permite a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico de engenharia, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo devem ser de 620 mm de largura e 485 mm de profundidade e sua espessura de parede média de 4 mm contendo um porta objetos retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico de engenharia com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa é confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,5mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,5 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de 2 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó.

Marca: Desk **Fabricante: Delta** **Procedência: Nacional** **Modelo: CJA-06**

Delta

PRODUTOS E SERVIÇOS LTDA

CPL - COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO
Fls. nº 623
RUBRICA

CONJUNTO ALUNO JUVENIL
ITEM 5 e 6

CONJUNTO ALUNO JUVENIL.

A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 345 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, que devem ser montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 385 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 m e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em ó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE.

Mesa: A mesa deve ter 650 mm de altura e deve permitir a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo deve ser de 620mm de largura e 485mm de profundidade e 4 mm de espessura, contendo um porta objeto retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e recebem pintura epóxi em pó.

Marca: Desk **Fabricante: Delta** **Procedência: Nacional** **Modelo: CJA-04**

Delta

PRODUTOS E SERVIÇOS LTDA

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL - Fls. nº 624 RUBRICA

CONJUNTO ALUNO INFANTIL
ITEM 7

CONJUNTO ALUNO INFANTIL.

A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 295 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, que devem ser montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une -se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE.

Mesa: A mesa deve ter 590 mm de altura e deve permitir a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo deve ser de 620mm de largura e 485mm de profundidade e 4 mm de espessura, contendo um porta objeto retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e recebem pintura epóxi em pó.

Marca: Desk **Fabricante: Delta** **Procedência: Nacional** **Modelo: CJA-03**

Delta

PRODUTOS E SERVIÇOS LTDA

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 625
RUBRICA

CONJUNTO PROFESSOR
ITEM 8 e 9

CONJUNTO PROFESSOR COM CADEIRA FIXA.

Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de engenharia que deve se fixar à estrutura por meio de 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 4 parafusos. Possuir tapa coxas de 650x250mm fabricado em MDP de 15mm de espessura revestido com laminado melamínico branco fixado na parte frontal da mesa por 4 parafusos soberbos. Após montada a mesa deve medir 620x820mm e tem 760mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo deve existir um cone em aço 1010/1020 onde serão montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que deve realizar a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x0,9mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé deve existir de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi.

A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e ter dimensões de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une -se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE.

Marca: Desk **Fabricante: Delta** **Procedência: Nacional** **Modelo: P-CP-6**

Delta

PRODUTOS E SERVIÇOS LTDA

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 626
RUBRICA

MESA PARA CADEIRANTE
ITEM 10

MESA PARA CADEIRANTE.
Deve ser constituída de estrutura metálica formada a partir de tubos de secção oblonga e circular e tampo fabricado em aglomerado com revestimento melamínico com fitas de borda e porta-livros plástico. O tampo deve ter dimensões de 900x600 mm deve ser fabricado em chapa de aglomerado de 18mm de espessura com revestimento melamínico branco cristal em ambas as faces, com fita de borda de 3 mm de espessura com cantos arredondados com 6 porcas-garra alojadas diretamente no tampo. A altura do tampo até o chão deve ser de 820mm. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo um "U" com de secção circular Ø 31,75 mm com espessura de parede de 1,5 mm com 6 furos passantes de Ø 7,0 mm, por esses furos são inseridos parafusos Cabeça panela fenda Philips M6x45 mm que se fixam nas porcas-garra do tampo. A esse "U" devem ser soldadas duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa são fabricadas com tubo oblongo 29x58mm espessura 1,9mm que devem ser soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø38,10mm e espessura de 1,5mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. Para montar as pernas ao quadro estrutural do tampo basta inseri-las nas luvas fixando com 4 parafusos M4x15mm . Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. O porta-livros deve ser injetado em polipropileno na cor preta, medindo 503x302 é fixado na travessa por meio de 4 rebites de repuxe POP em alumínio com Ø 4x10 mm. Todas as peças metálicas devem ser tratadas com banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó) o que proporciona proteção antioxidante e maior vida útil ao conjunto.

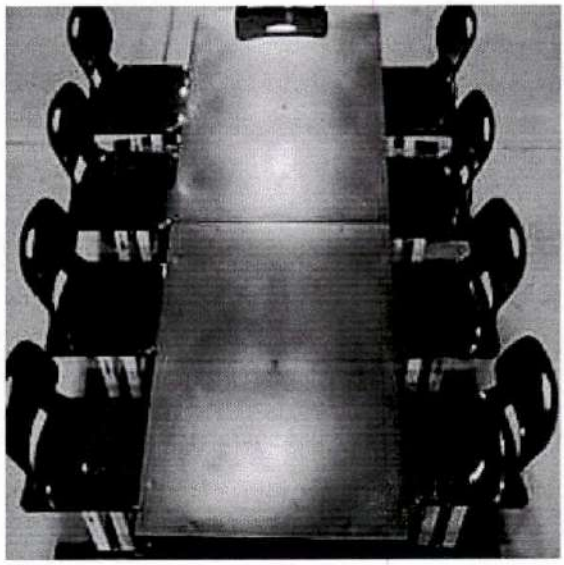
Marca: Desk **Fabricante: Delta** **Procedência: Nacional** **Modelo: MCAD**

Delta

PRODUTOS E SERVIÇOS LTDA

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 627
RUBRICA

CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO
ITEM 11 e 12



CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO COM 08 LUGARES.

A mesa deve ter capacidade para 8 (oito) lugares. Deve ser composta por tampos modulares em plástico injetado de engenharia, formado por módulos que devem se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), e 4 parafusos por módulo. A mesa deve apresentar 820mm de profundidade, altura igual a 760mm e 2480mm de comprimento. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 4 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo devem ser fixados sistemas de articulação soldados com cones de aço 1010/1020, onde devem ser encaixados os pés da mesa. Esses cones devem ser fabricados em tubo Ø2", com 2,25mm de espessura de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que deve fixar as pernas sem necessidade de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø1.1/2" com 0,9mm de espessura de parede onde devem possuir o movimento de rebatimento para acondicionamento reduzido das mesas de Refeitório e quando forem utilizadas devem ser articuladas e travadas para maior estabilidade em uso. Na extremidade inferior de cada pé deve existir uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa. A sapata é fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi.

Cadeiras: O conjunto deve apresentar 8 cadeiras que devem ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ...nteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero ...jetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade e com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os cantos arredondados e montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une -se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE.

Marca: Desk **Fabricante: Delta** **Procedência: Nacional** **Modelo: P-CR6**

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO - CPL
Fls. nº 628
RUBRICA

DESK - MÓVEIS ESCOLARES LTDA - EPP

CNPJ. 00.739.822/0001-99 Insc. Estadual 675.292.166.119
Endereço: Est. São Francisco, 2.008 – Sala 408 - Parque Taboão
Taboão da Serra / SP CEP. 06.765-001
E-mail: saopaulo@deskmoveis.com.br Tel.: (11) 3816-2000

PROCURAÇÃO

Por este instrumento Particular de Procuração, a empresa **DESK MÓVEIS ESCOLARES LTDA-EPP**., estabelecida na Estrada São Francisco, n° 2.008 – Sala 408 – Parque Taboão – São Paulo – SP - CEP 06.765-001, inscrita no CNPJ 00.739.822/0001-99, e Inscrição Estadual 675.292.166.119, neste ato representada pelo seu Sócio Administrador o Sr. **Fábio Magid Bazhuni Maia**, brasileiro, portador da Cédula de Identidade 08.395.389-3 IFP/RJ e do CPF 905.650.297-20, nomeia e constitui sua bastante procuradora a Sra. **Andréa Cecília do Nascimento**, brasileira, portadora da Cédula de Identidade 18.568.970-X SSP/SP e do CPF 128.462.928-76, para representá-lo junto aos órgãos Públicos, Municipais, Estaduais e Federais, e junto ao Sistema "S" SESI, SENAI, SESC, SENAC E SEST/SENAT, em processos licitatórios ou de Compra Direta, em processos licitatórios ou de Compra Direta, conferindo-lhe poderes para praticar todos os atos necessários, inclusive, assinar propostas, declarações, atas, contratos, termos aditivos, acordar ou discordar, prestar esclarecimentos, receber notificações, formular lances, negociar preços, interpor recursos e impugnações, manifestar-se quanto à sua desistência e **constituir mandatário com iguais poderes a quem o procurador delegar, sob sua responsabilidade**. A presente procuração tem validade por 01 (um) ano, a contar da data de sua assinatura.

São Paulo, 31 de outubro de 2022.

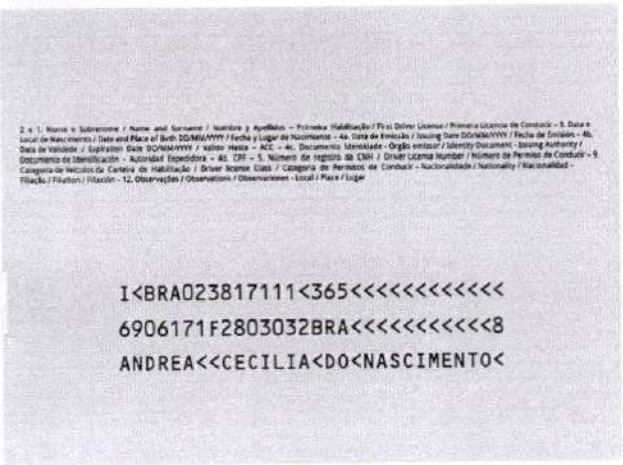
CARTÓRIO 16° OFÍCIO DE JUSTIÇA DE NITERÓI

Fábio Magid Bazhuni Maia
RG nº 08.395.389-3 IFP/RJ
CPF nº 905.650.297-20
Sócio-Administrador

Cartório 16° de Niterói 08866AA307577
Rua Maestro Felício Toledo, n°519, loja n°101, Centro - Niterói - RJ - Tel: (21) 2722.0063
Reconheço por SEMELHANÇA a(s) firma(s) de
FABIO MAGID BAZHUNI MAIA.....
Niterói-RJ, 31 de outubro de 2022.
EM TEST. _____ da verdade
Ana Cristina de Andrade Amorim dos Santos. Mat. 94/16498
Emol.: R$ 8,89 TJ+Fundos: R$ 2,52 Total: R$ 9,21
Selo: EEIC07252-RLN
Consulte em https://www3.tjrj.jus.br/sitepublico

Cartório 16° Niterói
Ana Cristina de Andrade Amorim dos Santos
Substituta
Mat. 94/16498

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO CPL
RUBRICA



QR-CODE

Documento assinado com certificado digital em conformidade com a Medida Provisória nº 2200-2/2001. Sua validade poderá ser confirmada por meio do programa Assinador Serpro.

As orientações para instalar o Assinador Serpro e realizar a validação do documento digital estão disponíveis em: https://www.serpro.gov.br/assinador-digital.

SERPRO / SENATRAN