



Consórcio Intermunicipal de Segurança Pública,
Soluções e Melhorias do Norte Central Paranaense

PÁGINA 01

PROCESSO	013	DATA	05/07/2023	EXERCÍCIO	2023
----------	-----	------	------------	-----------	------

Requerente: Diretoria Executiva
Assunto: CI 022.2023 Diretoria Executiva - Licitação MOBILIÁRIO ESCOLAR

DATA	HORÁRIO	DESTINO
05/07/2023	-	Gerência de Licitações

ANEXOS
1.
2.
3.
4.
5.
6.



02f

CI nº	022/2023	Data 05/07/2023
De	Diretoria Executiva	Recebido em:
Para	Gerência de Licitações	Assinatura:
Assunto	Aquisição de itens de mobiliário escolar	

Considerando os assuntos tratados na última Assembleia Geral Ordinária do Consórcio CISMEL ocorrida em 17/02/2023, bem como as decisões estabelecidas pela maioria dos entes conforme Ata publicada no Diário Oficial dos Municípios do Paraná no dia 13/04/2023, ed. 2750 (Código Identificador: 80A78177), solicitamos à Gerência de Licitação e Contratos que promova a abertura de processo licitatório correspondente para realização das compras compartilhadas entre os entes consorciados através do CISMEL/NCP, por meio de ata de registro de preços, priorizando a seguinte demanda:

- Aquisição de itens de mobiliário escolar em atendimento aos entes consorciados do Consórcio Intermunicipal de Segurança Pública, Soluções e Melhorias do Norte Central Paranaense – CISMEL - NCP.

Necessidade/justificativa: O acesso de todas as crianças e jovens à escola de qualidade é um direito fundamental do cidadão que, ainda que garantido constitucionalmente, por sua característica em sentido normativo programático, conduz ao direcionamento do Estado brasileiro no soerguimento de políticas públicas formuladas para maior empenho à estruturação social desejada; portanto, tal garantia constitucional requer a oferta de uma série de elementos estruturais, tais como professores qualificados e motivados, direção escolar atuante e infraestrutura escolar adequada. A melhoria da infraestrutura é elemento necessário para o acolhimento do alunado em condições salubres que, verdadeiramente, facilitem o desenvolvimento de suas potencialidades e contribuam para o aprendizado.

Neste sentido, o ambiente escolar é de suma importância na construção da educação, do saber e na motivação vital das pessoas das mais diversas faixas etárias que participam do processo educacional. Este ambiente deve englobar tanto o aspecto comportamental quanto o físico espacial entre estes atores. Com isso, o professor

031



Consórcio Intermunicipal de Segurança Pública, Soluções e Melhorias do Norte Central Paranaense

competente é essencial a qualquer proposta de educação em que se pretenda que alunos aprendam cada vez mais e melhor. Porém, sozinho, o docente pouco irá avançar. Ele precisa de instituição fisicamente adequada e organizacionalmente estruturada: a escola pública de qualidade. Essa instituição deverá ser eficaz e motivadora tanto nas atividades básicas quanto meta cognitivas. Deve despertar no aluno a iniciativa da dedicação às atividades de aprendizagem e fazer uso intenso das oportunidades de ensino que lhe são oferecidas. Isso evidencia que o aluno é o principal fator determinante no processo. Os responsáveis pelo ensino devem proporcionar aos alunos a chance destes despendem o tempo com os estudos, de forma natural e prazerosa, utilizando materiais didáticos atraentes e convidativos.

Aspecto importante no momento do aprendizado, a questão espacial aqui se refere a disponibilização de um espaço adequado para o aprendizado, pois as dimensões e a forma da sala de aula também interferem na atividade do sujeito e na forma como ele desloca na cadeira e muda a sua postura. As salas normalmente são muito pequenas para o número de mobiliário e alunos, forçando muitas vezes o trabalho em grupo, mesmo que a necessidade seja de uma atividade individual. (CURSO e CARVALHO, 2002).

A sala de aula deve, neste sentido, ser considerada como um dos recursos didáticos na estrutura do ensino-aprendizado, já que um ambiente em desacordo com a anatomia e também a posição sócio-cultural da criança e do adolescente repercute nos resultados do processo do ensino, além de afetar o desenvolvimento físico do indivíduo (PEREZ, 2002).

Tudo não bastasse, deve-se considerar também que um aluno passa na escola, a depender da etapa de ensino, obrigatoriamente, 200 dias letivos, de, no mínimo, quatro horas diárias, durante, aproximadamente, 11 anos de educação, sendo que a maior parte deste tempo ele deve permanecer sentado. Assim, o mobiliário é um ponto muito importante no ambiente sala de aula, e é fundamental para que os alunos desenvolvam grande parte das atividades.

Sendo assim, o mobiliário escolar deve ser tratado dentro do contexto do aprendizado e da educação. Embora o design dos móveis escolares tenha particularidades técnicas e critérios específicos, é fundamental que o assunto esteja sempre inserido num âmbito maior, levando em consideração o processo de ensino utilizado pela instituição. É



preciso entender e analisar as mais diversas questões que circundam o meio educacional para estabelecer as relações entre os usuários, o ambiente e o mobiliário com os critérios pedagógicos, ergonômicos e tecnológicos.

Solicitamos ainda que a equipe de licitação faça a realização da consulta junto aos entes consorciados das quantidades por item, apresentando para isso e de antemão o termo de referência dos objetos a serem licitados, o qual, encontra-se anexo.

Londrina, 05 de julho de 2023.

Paulo Sergio Argati

Diretor Executivo – CISMEL/NPC

osp



Consórcio Intermunicipal de Segurança Pública, Soluções e Melhorias do Norte Central Paranaense

1. DESCRITIVO DOS ITENS E CONDIÇÕES PARA FORNECIMENTO.

LOTE 01		
ITEM	DESCRIPTIVO	QUANT
1.1	<p>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105</p> <p>DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 760 mm (+/-10). Cadeira Altura do assento até o chão: 450 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 430 (+/-5mm); Encosto Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm).</p> <p>DESCRIPTIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe na estrutura com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, seção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros; e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor Azul (referência PANTONE (*) 287 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expensor, para fixação.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado 	8.000



TERMO DE REFERÊNCIA

1. OBJETO

1.1. Registro de preços para eventual aquisição de **itens de mobiliário escolar** em atendimento aos entes consorciados do consórcio intermunicipal de segurança pública, soluções e melhorias do norte central paranaense – CISMEL - NCP.

2. CLASSIFICAÇÃO

2.1. O objeto da presente licitação é classificado como comum, pois os padrões de desempenho e qualidade podem ser objetivamente definidos pelo edital e seus anexos, por meio de especificações usuais no mercado.

3. REGIME DE CONTRATAÇÃO

3.1. O regime de contratação será o **MENOR PREÇO** por **LOTE**.

4. DA JUSTIFICATIVA E DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE

4.1. O acesso de todas as crianças e jovens à escola de qualidade é um direito fundamental do cidadão que, ainda que garantido constitucionalmente, por sua característica em sentido normativo programático, conduz ao direcionamento do Estado brasileiro no soerguimento de políticas públicas formuladas para maior empenho à estruturação social desejada; portanto, tal garantia constitucional requer a oferta de uma série de elementos estruturais, tais como professores qualificados e motivados, direção escolar atuante e infraestrutura escolar adequada. A melhoria da infraestrutura é elemento necessário para o acolhimento do alunado em condições salubres que, verdadeiramente, facilitem o desenvolvimento de suas potencialidades e contribuam para o aprendizado.

4.2. Neste sentido, o ambiente escolar é de suma importância na construção da educação, do saber e na motivação vital das pessoas das mais diversas faixas etárias que participam do processo educacional. Este ambiente deve englobar tanto o aspecto comportamental quanto o físico espacial entre estes atores. Com isso, o professor competente é essencial a qualquer proposta de educação em que se pretenda que alunos aprendam cada vez mais e melhor. Porém, sozinho, o docente pouco irá avançar. Ele precisa de instituição fisicamente adequada e organizacionalmente estruturada: a escola pública de qualidade. Essa instituição deverá ser eficaz e motivadora tanto nas atividades básicas quanto metacognitivas. Deve despertar no aluno a iniciativa da dedicação às atividades de aprendizagem e fazer uso intenso das oportunidades de ensino que lhe são oferecidas. Isso evidencia que o aluno é o principal fator determinante no processo. Os responsáveis pelo ensino devem proporcionar aos alunos a chance destes despenderem o tempo com os estudos, de forma natural e prazerosa, utilizando materiais didáticos atraentes e convidativos.

4.3. Aspecto importante no momento do aprendizado, a questão espacial aqui se refere a disponibilização de um espaço adequado para o aprendizado, pois as dimensões e a forma da sala de aula também interferem na atividade do sujeito e na forma como ele desloca na cadeira e muda a sua postura. As salas normalmente são muito pequenas para o número de mobiliário e alunos, forçando muitas vezes o trabalho em grupo, mesmo que a necessidade seja de uma atividade individual. (CURSO e CARVALHO, 2002).

4.4. A sala de aula deve, neste sentido, ser considerada como um dos recursos didáticos na estrutura do ensino-aprendizado, já que um ambiente em desacordo com a anatomia e também a posição sócio-cultural da criança e do adolescente repercute nos resultados do processo do ensino, além de afetar o desenvolvimento físico do indivíduo (PEREZ, 2002).

001



4.5. Tudo não bastasse, deve-se considerar também que um aluno passa na escola, a depender da etapa de ensino, obrigatoriamente, 200 dias letivos, de, no mínimo, quatro horas diárias, durante, aproximadamente, 11 anos de educação, sendo que a maior parte deste tempo ele deve permanecer sentado. Assim, o mobiliário é um ponto muito importante no ambiente sala de aula, e é fundamental para que os alunos desenvolvam grande parte das atividades.

4.6. Sendo assim, o mobiliário escolar deve ser tratado dentro do contexto do aprendizado e da educação. Embora o design dos móveis escolares tenha particularidades técnicas e critérios específicos, é fundamental que o assunto esteja sempre inserido num âmbito maior, levando em consideração o processo de ensino utilizado pela instituição. É preciso entender e analisar as mais diversas questões que circundam o meio educacional para estabelecer as relações entre os usuários, o ambiente e o mobiliário com os critérios pedagógicos, ergonômicos e tecnológicos.

5. DESCRITIVO DOS ITENS E CONDIÇÕES PARA FORNECIMENTO.

LOTE 1				
Item	Descritivo	Qde	V. Unit. R\$	V. Total R\$
1.1	<p>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 760 mm (+/-10). Cadeira Altura do assento até o chão: 450 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 430 (+/-5mm); Encosto Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm).</p> <p>DESCRITIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe na estrutura com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros; e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiros em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatômicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor Azul (referência PANTONE (*) 287 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiros e sapatas injetadas em Polipropileno</p>	8.000	913,17	7.305.333,33



	<p>copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. <p>Obs. 1: A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1200 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93 (Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)<p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p><p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
1.2	<p>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 5 – Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 710 mm (+/-10). Cadeira Altura do assento até o chão: 430 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 392 (+/-5mm); Encosto Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm);</p> <p>DESCRIPTIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros; e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiros em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatômicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor Verde</p>	8.000	903,67	7.229.333,33

09/



	<p>(referência PANTONE (*) 3415 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiros e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação. GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1:A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1200 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93 (Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
1.3	<p>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 4 – Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105. DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 640 mm (+/-10); Cadeira Altura do assento até o chão: 380 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 392 (+/-5mm) Encosto; Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm). DESCRITIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, seção retangular com dimensões de 20 x 40</p>	8.000	892,83	7.142.666,67



	<p>x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor vermelho (referência PANTONE (*) 186 C) acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8” (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expensor, para fixação.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. <p>Obs. 1: A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1200 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93 (Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
1.4	<p>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 594 mm (+/-10); Cadeira Altura do assento até o chão: 350 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm);</p>	8.000	881,50	7.052.000,00



<p>Profundidade: 310 (+/-5mm) Encosto; Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm).</p> <p>DESCRIPTIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm), com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, seção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiros em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor amarela (referência PANTONE (*) 1235 C) acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8” (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiros e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expensor, para fixação.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1200 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93 (Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)			
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--	--



	Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;			
1.5	<p>CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa: 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Cadeira: Largura do assento: 484 mm (+/-5); Profundidade do assento: 442 mm (+/-5); Largura do encosto: 431 mm (+/-5); Altura do encosto: 255 mm (+/-5);</p> <p>DESCRIPTIVO: MESA: Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Pannel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões acabadas (panel) de 250mm (largura) x 1119 mm ±5 (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo "Hot Melting". Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em "U" confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4") e trava sob o tampo na parte frontal, em secção circular de Ø 31,75mm com "abertura tipo boca de lobo" sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 - (1,5mm). Travessa intermediária tubular 25x60x1,2mm OBLONGULAR. Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, Ø 6,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto sheep-board M 4.5 x 16, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de "repuxo", Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina.</p> <p>CADEIRA: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p> <p>Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <p>Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p> <p>Obs. 3: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em</p>	2.000	1.672,71	3.345.428,57

131



	<p>todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Mesa: - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios.</p> <p>Cadeira: - Certificado Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018 - Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2006 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio</p> <p>Obs. 1:A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;</p> <p>- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p> <p>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1200 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93 (Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
1.6	<p>CADEIRA UNIVERSITÁRIA COM PRANCHETA FIXA CONFORME ABNT NBR 16671:2018 PARA TAMANHO 6 EM TODOS OS SEUS ELEMENTOS.</p> <p>DIMENSÕES: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10); Largura do assento: 484 mm (+/-5); Profundidade do assento: 442 mm (+/-5); Largura do encosto: 431 mm (+/-5); Altura do encosto: 255 mm (+/-5); Prancheta: 600 mm (+/-10) (C) x 310 mm (+/-10) (L)x e mínimo de 310 mm (+/-10) (P);</p> <p>DESCRITIVO: Cadeira individual com estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Suporte para livros abaixo do assento dobrado em forma de U a permitir melhor acomodação das pernas</p>	1.000	785,67	785.666,67



confeccionado por meio de arame redondo com 3/16" (gradil) formando um aparador. Assento e encosto em polipropileno, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL(referência PANTONE (*) 287 C). O assento deve conter dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. O Braço que suporta a prancheta deve ser alijável, para que as cadeiras possam ser empilhadas e protegidas no transporte, sendo montadas e travadas por meio de rebites de alumínio. Braço confeccionado de forma orgânica tipo "J" sob a prancheta em tubos 20,7 mm dobrados para posicionar a prancheta de trabalho, com dois suportes em "L" saindo sob o assento e passando ao lado da estrutura não interferindo no acesso ao usuário. Sob o assento encontram-se travessas tubulares de 1" com função estrutural e de suporte para o braço. Prancheta lateral em ABS com dimensões mínimas conforme ABT NBR 16671:2018, sendo o apoia braço do lado da prancheta dado pelo prolongamento da superfície de trabalho, usinada em formato orgânico com 120° para maior conforto da escrita dotada de uma porta canetas posterior ao centro. Fixação da prancheta em ABS à estrutura tubular de sustentação a mesma, através de no mínimo 05 parafusos métricos ancorados em buchas internas metálicas inseridas antes da injeção o ABS com rosca mínima 6 mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Nos moldes do assento, encosto e das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs.1:O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.

Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto - OCP acreditados na CGCRE de acordo com a ABNT NBR 16671:2018.

- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado INMETRO em atendimento a ABNT NBR 16671:2018 com imagem do produto, referente aos Requisitos Gerais conforme o item 4; 5; 6; 6.13 (a), (b), (c), (d), (f); 10.1.1; 10.1.2; 10.1.3; 10.1.4; 10.2.1; 10.2.2; 10.2.3.2; 10.3.1; 10.3.2; 10.4.1; 10.4.2; 10.4.3; 11 da Norma NBR 16671:2018, tendo como resultado o atende.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1200 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93 (Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;

150



1.7	<p>MESA PARA CADEIRANTE MESA ACESÍVEL: Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo -se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. DIMENSÕES: MESA Largura: 900 mm (+2); Profundidade: 600 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10); DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fornecedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios - Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. - A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; - Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por</p>	1.000	993,57	999.571,43
-----	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------	--------	------------



	<p>meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p> <p>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1200 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93 (Reapproved 2019) - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta - JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
1.8	<p>CADEIRA MULTIUSO - Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018</p> <p>DIMENSÕES: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10mm); Largura do assento: 484 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 432 mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm)</p> <p>DESCRIPTIVO: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p> <p>Obs.1:O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <p>Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p> <p>Obs.3: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040.</p> <p>ACABAMENTO: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</p> <p>GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto</p> <p>O fabricante deverá apresentar certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2018 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.</p> <p>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1200 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a</p>	2.000	632,19	1.264.371,43

10p



	<p>Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93 (Reapproved 2019) - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta - JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
1.9	<p>CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 0,93M A 1,16M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 1</p> <p>DIMENSÕES: MESA Largura: 800 mm (+2); Profundidade: 800 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 460 mm; CADEIRA Altura do chão ao assento: 260 mm (+/- 10); Encosto: 336 mm (+/-5mm) (L) x 168 mm (+/-5mm) (A); Assento: 340 mm (+/-5mm) (L) x 260 mm (+/-5mm) (P).</p> <p>DESCRIPTIVO: Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. MESA: Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor a definir, dotado de porcas com flange, com rosca métrica M6, coinjetadas. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), na face superior do tampo, colado com adesivo bi componente. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 26mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto</p> <p>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1200 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-</p>	1.000	3.085,00	3.085.000,00



280

	<p>2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93 (Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>- Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos; assento e encosto.</p> <p>- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
1.10	<p>CONJUNTO COLETIVO PARA ALTURA DO ALUNO ENTRE 1,19M a 1,42M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3 - Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras.</p> <p>DIMENSÕES: MESA Comprimento: 800 mm (+/-5mm); Largura: 800 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 594 mm (+/-10mm); CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm);</p> <p>DESCRIPTIVO: MESA: Tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor a definir, dotado de porcas com flange, com rosca métrica M6, coinjetadas. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), na face superior do tampo, colado com adesivo bi componente. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 26mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (11/2"), em chapa 16 (1,5mm), Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>CADEIRAS: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.</p> <p>Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor.</p> <p>. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. ACABAMENTO Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</p> <p>Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Cadeira individual empilhável com</p>	1.000	3.140,00	3.140.000,00



	<p>assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1200 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93 (Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) - Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos; assento e encosto. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
1.11	<p>CONJUNTO COLETIVO MESA LUDICA 01 (uma) MESA e 06 (seis) CADEIRAS</p> <p>DIMENSÕES: MESA: Altura total: 595 mm (+/-10mm); Largura: 1200 mm (+/-10mm); Profundidade: 1200 mm (+/-10mm); Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm);</p> <p>DECRITIVO: Mesa para interação didática com tampo em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com face inferior de baixa pressão e superior em alta pressão, com estrutura em aço carbono, e acabamento com ponteiras em polipropileno, e um porta objeto no centro do tampo. Tampo confeccionado em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura e desenho orgânico com face inferior de baixa pressão e superior de alta pressão, com desenho de seis partes convexas circunscrita num círculo com diâmetro de 1200 mm, ligadas por seis partes côncavas, com um porta objeto no centro do tampo; porta objeto possui aba externa de apoio em todo perímetro e suas dimensões são aproximadamente 190 mm cada face, profundidade interna de 240 mm, proporcionando um volume interno aproximado de 17 litros. Estrutura em aço carbono, com desenho de seis ângulos de 120° ligados por linhas retas sendo três duplas de linhas paralelas, construída por coluna em tubo de 38,1 mm de diâmetro na vertical e tubo 22,22 mm de diâmetro com formato em desenho de “U” invertido unindo as colunas, unidas pelo processo de solda Mig.</p> <p>CADEIRAS: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.</p> <p>Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster,</p>	1.000	3.894,00	3.894.000,00



	<p>eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. ACABAMENTO Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1200 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93 (Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
VALOR TOTAL LOTE 1:				
LOTE 2				
2.1	<p>ESTANTE EM AÇO COM 3 PRATELEIRAS E 9 CAIXAS DE 18 LITROS (GUARDA TUDO) DIMENSÕES: Altura total: 1300 mm (+/-10mm); Largura: 580 mm (+/-10mm); Comprimento: 1100 mm (+/-10mm); DECRITIVO: Composto por 3 prateleiras, sendo as prateleiras em tubo de aço redondo 5/8”, com inclinação de 17º aproximadamente. Estrutura lateral em tubo de aço redondo 7/8”, com rodízios para facilitar o seu deslocamento nas salas, Composta por 9 caixas tipo gaveta injetada em polipropileno colorida de alta resistência, são altamente resistentes a impacto, encaixáveis e duráveis, composta de 4 guias, duas de cada lado, permitindo o encaixe em prateleiras e também com a função de melhor empilhamento, são próprias para transportar e armazenar produtos, com segurança e</p>	500	2.784,00	1.374.000,00

219



	<p>certeza de que esses produtos chegarão ao destino, intactos, exatamente como foram expedidos. Capacidade das caixas: 18 litros. Medidas das caixas 520x220, altura das laterais e fundos 170 mm, com a parte frontal das caixas boleada e altura de 100mm, para melhor manuseio dos objetos.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 quanto a tinta aplicada, espessura tinta NBR 10443/08 e determinação da aderência NBR 11003/2009; - Laudo emitido por laboratório quanto a atmosfera úmida saturada NBR 8095/15, emitido por laboratório; <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
2.2	<p>PISOS PLÁSTICOS</p> <p>DIMENSÕES: 300mm de largura x 300mm de comprimento, 6mm de espessura e 15mm de altura quando instalado ao chão.</p> <p>DESCRIPTIVO: Pisos em resina plástica, produzidos em placas individuais, encaixe entre placas do tipo macho-fêmea trazendo facilidade nos processos de montagem e desmontagem, podendo estas serem acopladas de forma ladeada (lado a lado) para cobertura da área desejada, com cores diversas, conforme necessidade do cliente. Material anti-derrapante e de fácil higienização. Indicado para locais úmidos, pois possui fendas auto drenantes de 3,5mm para fácil escoamento da água. Placas confeccionadas em resina plástica EVA, com aditivos anti-UV, para resistência aos efeitos do sol e demais condições climáticas, mantendo as características de cor e resistência mecânica mesmo após longas exposições a diversas intempéries e raios solares. Material plástico de alta resistência e flexibilidade, com pinos cilíndricos posicionados abaixo das placas para estabilidade e reforço estrutural, podendo suportar até 300kg por m². Arremates laterais e quinas também produzidas em resina plástica EVA, com aditivos anti-UV. Arremates em formato de rampa com 300mm de comprimento x 50mm de largura e 15 mm na altura maior, possibilitando através dos encaixáveis do tipo macho-fêmea um acabamento harmônico para as áreas preenchidas com os pisos. Quinas em formato triangular com uma borda arredondada em 50mm de raios e 15mm de altura, proporcionando um acabamento seguro para as pontas do jogo de placas instaladas. Disponíveis nas cores amarelo, azul médio, cinza, laranja, verde e vermelho.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Laudo técnico de flamabilidade de acordo com a Norma ASTM-D635. <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	500m2	666,00	333.000,00
2.3	<p>CONJUNTO MERENDA COM 04 LUGARES COM CADEIRA SUPERVISOR</p> <p>DESCRIÇÃO: Mesa com tampo confeccionado em compensado multilaminado de 30mm com bordas em PVC em todo seu perímetro, fixada à estrutura através parafusos. Medindo 1830x960mm, com 04 cavidades de 300x240 mm. Assentos embutidos em resina termoplástica injetada com área útil de 290x230mm, com 2mm de espessura, possuindo coluna entre pernas da criança com mínimo de 30mm, encosto com altura de aproximadamente 260mm, altura entre o assento e o tampo de aproximadamente 160 mm, espaço mínimo para as pernas de aproximadamente 120mm de altura 100mm de largura. Um cinto de segurança em nylon em cada assento. O assento deverá possuir acabamento arredondado para não ocasionar acidentes/lesões nas pernas das crianças. Lado posterior da mesa em forma de arco com 1000 mm de área, permitindo o fácil acesso do usuário em todos os pontos da mesa. Altura do tampo ao chão de 760mm. Estrutura de sustentação do tampo formada por tubos oblongo 20x48mm, moldado conforme a curvatura do tampo, tubos 50x30mm nas extremidades da parte interna do tampo, 4 colunas, sendo 2 em cada lateral, em tubos de aço carbono retangular de medida 80x40mm fazendo a interligação da estrutura do tampo aos pés, 1 barra de sustentação entre as colunas laterais em tubo retangular medindo 50x30mm. Pés duplos em formato de SKI confeccionados em tubo 50x25mm. Sapatas dianteiras medindo 50x50mm e traseira medindo 50x200mm, antiderrapantes e também com a função de proteção da pintura. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubos de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura interligados por solda MIG e pintados através do sistema epóxi pó. O mobiliário não deverá trazer nenhum risco de acidentes para os bebês. Cadeira giratória para supervisor com assento e encosto em resina plástica PP (Polipropileno) virgem, fabricados pelo processo de injeção</p>	150	7.327,50	1.099.125,00



	<p>termoplástica. Assento medindo 400mm de largura x 460mm de profundidade, com espessura mínima de 4mm. Altura do assento ao chão 460mm. Encosto medindo 400mm de largura x 300mm de extensão vertical, espessura mínima de 4,5mm e com alça para facilitar o carregamento da cadeira e logomarca do fabricante injetada em auto relevo e fixado por parafuso. Base do assento e interligação ao encosto em tubo 16x30mm com 1,5 de espessura, base do assento confeccionado por duas barras medindo 16x30mm com 1,5 de espessura, sustentados por mecanismo de alta resistência fixo com regulagem de altura a gás. Estrutura metálica fabricada em tubos de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura, interligados por solda MIG e pintados através do sistema epóxi pó. Altura da regulagem do assento ao chão: Máxima de 500mm e mínima de 370mm aproximadamente.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- 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 quanto a tinta aplicada, espessura tinta NBR 10443/08 e determinação da aderência NBR 11003/2009;- Laudo emitido por laboratório quanto a atmosfera úmida saturada NBR 8095/15, emitido por laboratório; <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
2.4	<p>CONJUNTO TRAPÉZIO EM RESINA PLÁSTICA DE ALTO IMPACTO COMPOSTO DE 06 MESAS, 06 CADEIRAS E 01 MESA CENTRAL – TAMANHO PRÉ-INFANTIL</p> <p>DESCRIÇÃO: Conjunto composto de 06 mesas, 06 cadeiras e 01 mesa central – Tamanho pré-infantil. Mesa em formato trapézio, para uso coletivo e não individual, possibilitando a formação de grupos de estudo com 6 mesas; 06 cadeiras e uma mesa central. Mesa em formato trapézio, formado por uma mesa e uma cadeira, tampo da mesa confeccionado em resina termoplástica ABS medindo 660mm x 240mm x 440mm com 390mm de profundidade dotado de nervuras transversais e longitudinais para reforço à tração na parte inferior. Estrutura do tampo da mesa formado por 02 tubos em aço industrial retangulares medindo 30mm x 20mm e um tubo oblongo medindo 30mm x 16mm. Uma barra em tubo oblongo medindo 30mm x 16mm fixada na parte frontal entre uma das colunas laterais. Estrutura reforçada com pés e 02 colunas laterais em material plástico, evitando corrosão e desgaste. Cadeira com assento e encosto em resina plástica virgem, fabricados pelo processo de injeção termoplástico, marca do fabricante injetada em alto-relevo deverá estar no encosto. Assento com medidas mínimas 340mm x 340mm, altura assento/chão 310mm aproximadamente, fixado por parafusos. Encosto com medidas mínimas 340mm x 334mm com puxador para facilitar o carregamento da cadeira, fixado por parafusos. Sapatas calandradas antiderrapantes envolvendo as extremidades, desempenhando a função de proteção da pintura prevenindo contra ferrugem, medindo 162mm x 53mm e 100mm x 52mm com tolerância de +/- 2,00mm, injetadas em polipropileno virgem e presa à estrutura por de parafusos. Estrutura metálica fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG. Estrutura formada por dois pares de tubo oblongo medindo 16mm x 30mm com espessura de 1,5mm. Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo medindo 16mm x 30mm coberto pelo encosto. Uma barra horizontal de reforço em tubo oblongo medindo 16mm x 30mm com espessura de 1,5mm fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés. Base dos pés em tubo oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm em forma de arco com raio medindo no máximo 800,0mm. Cor da Estrutura: Branca. Mesa sextavada, tampo injetado em polipropileno e fixado a estrutura através de 03 parafusos invisíveis, cada lado medindo 235mm (medida interna). Tampa injetada em resina plástica na cor Bege, com sete cavidades permitindo a divisão dos materiais, sendo 06 cavidades com porta copos cada, com 4mm de espessura. Estrutura composta por 03 tubos de aço industrial 7/8 formando dos pés. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura, interligados por solda MIG e pintados através do sistema epóxi pó.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- 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	500	7.327,50	1.099.125,00

270



	<p>escolar, vernizes e materiais similares.</p> <p>- Laudo emitido por laboratório quanto a tinta aplicada, espessura tinta NBR 10443/08 e determinação da aderência NBR 11003/2009;</p> <p>- Laudo emitido por laboratório quanto a atmosfera úmida saturada NBR 8095/15, emitido por laboratório;</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
2.5	<p>CONJUNTO HEXAGONAL EM RESINA TERMOPLÁSTICA COMPOSTO DE MESA E 6 CADEIRAS – TAMANHO ADULTO</p> <p>DESCRIÇÃO: Mesa com tampo bipartido, bicolor medindo 1,20m de diâmetro, sextavada para uso coletivo e não individual, com cada aresta medindo 60cm, tampo em resina termoplástica ABS injetado, liso, dotada de nervuras, com espessura mínima de 4mm, bordas medindo 30mm de largura, Base da mesa formada por um tubo único, medindo 20mm x 20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento, resultando em um único ponto de solda unindo as extremidades do mesmo tudo, e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20mm x 20mm, 6 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiros em polipropileno injetado, altura tampo/chão 760mm, marca do fabricante injetada em autorelevo deverá estar no encosto e no tampo da mesa. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG.</p> <p>Cadeira com assento e encosto em polipropileno. Assento com medidas mínimas 400mm x 460mm (+/-5%), altura assento/chão 460mm aproximadamente sem orifícios fixados por meio de parafusos. Encosto com medidas mínimas 400mm x 360mm (+/-5%), com puxador e marca do fabricante em alto relevo fixados por meio de rebites. Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo 16mm x 30mm, coberto pelo encosto, uma barra horizontal para sustentação sob o assento em tubo 5/8. Estrutura reforçada com pés e 02 colunas laterais em material plástico evitando corrosão e desgaste. Uma barra horizontal de reforço em tubo oblongo medindo 16mm x 30mm com espessura de 1,5mm fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>- 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.</p> <p>- Laudo emitido por laboratório quanto a tinta aplicada, espessura tinta NBR 10443/08 e determinação da aderência NBR 11003/2009;</p> <p>- Laudo emitido por laboratório quanto a atmosfera úmida saturada NBR 8095/15, emitido por laboratório;</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	500	6.692,50	3.346.250,00
2.6	<p>MESA REDONDA COM 04 CADEIRAS INFANTIL</p> <p>DESCRIÇÃO: Mesa com tampo redondo sem emendas, medindo 1.000,00mm de diâmetro, para uso coletivo. Tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Superfície com espessura mínima de 5,00mm micro texturizada, bordas duplas sendo borda externa com espessura de 4,00mm e borda interna com 2,90mm, conectadas por nervuras em todo contorno. Altura da borda sem emendas com no mínimo 30,00mm brilhante. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Altura tampo ao chão de 590mm. Base da mesa em tubo de aço carbono medindo 20x20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20x20mm, 4 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiros em resina plástica PP (Polipropileno) injetada. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG. Cadeira individual com assento e encosto em polipropileno injetado, certificada Conforme Norma ABNT NBR 14006/2008. Assento e encosto em resina plástica PP (Polipropileno) virgem, isento de cargas minerais. Fixação através de parafusos. Assento com bordas arredondadas contornando toda a peça, revestindo a base do assento e em contato com as pernas do usuário totalmente boleada para não causar acidentes, superfície com espessura mínima de 4mm, medindo 340mm de largura por 340mm de profundidade. Altura assento ao chão: 350mm. Fixação através de parafusos. Encosto com bordas arredondadas contornando toda a peça, sem orifícios, medindo 340mm de largura por 280 mm de extensão vertical, com alça para facilitar o carregamento da cadeira e com logomarca injetada em alto relevo. Tubo de aço</p>	1.000	3.340,00	3.340.000,00



	<p>carbono medindo 16x30mm, encaixando a base do assento ao encosto, colocado por dentro das bases laterais do encosto, não ficando o tubo exposto. Estrutura reforçada em peça única com pés e 02 colunas laterais em material plástico, evitando corrosão e desgaste, sendo cada coluna é formada por duas bases paralelas com espessura 8,5mm e uma perpendicular com espessura de 11mm, com alojamento para passagem do tubo de interligação com o assento com 125mm de profundidade e espessura de 3mm. Fixação das colunas ao tubo de forma única e invisível através de pino metálico roscado. Pés com espessura mínima de 5 mm e contendo no mínimo 4 aletas, com espessura 2,5mm para reforço. Em suas extremidades contendo ponteiros para proteção, medindo 75x45mm. Medida do pé 390x40mm a 45mm nas extremidades. Uma barra horizontal de reforço em tudo oblongo medindo 16x30mm com espessura de 1,5mm fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- 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 quanto a tinta aplicada, espessura tinta NBR 10443/08 e determinação da aderência NBR 11003/2009;- Laudo emitido por laboratório quanto a atmosfera úmida saturada NBR 8095/15, emitido por laboratório; <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
2.7	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO - MESA COM 08 CADEIRAS</p> <p>DESCRIÇÃO: Adulto: Mesa com tampo sem emendas medindo 2.150,00mmx950,00mm confeccionado em resina termoplástica de alto impacto virgem ABS, isento de cargas minerais. Superfície com espessura mínima de 8,0mm micro texturizada, bordas duplas sendo a borda externa com espessura de 5,00mm e borda interna de 3,00mm, conectadas por nervuras em todo contorno. Altura da borda externa sem emendas com no mínimo 50,00mm brilhante. Logomarca do fabricante injetada na superfície do tampo. Componentes fixados a estrutura por meios de parafusos. Altura do tampo ao chão de 760mm. Base do tampo da mesa formada por 01 tubo quadrado medindo 25x25mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento, cobrindo todo o perímetro da mesa e resultando em um único ponto de solda unindo as extremidades do mesmo tubo, 02 barras de sustentação em tubo 50x30mm e uma barra confeccionada em tubo quadrado 25x25mm e toda a extensão da mesa. 02 colunas verticais laterais unindo o tampo aos pés em tubos oblongo medindo 77x40mm com espessura mínima de 1,2mm. Base dos pés em tubo oblongo medindo 20x48mm com espessura de 1,5mm em forma de arco. Uma barra de sustentação em tubo oblongo medindo 20x48mm fixadas entre as colunas. Sapatas calandradas antiderrapantes envolvendo as extremidades dos tubos que compõem os pés, desempenhando a função de proteção da pintura, aumentando a durabilidade. Acompanham o formato dos pés em arco, medindo aproximadamente 162x53mm com tolerância de +/- 2,00mm, fabricadas em polipropileno virgem, podendo ser injetadas na mesma cor do tampo e presa à estrutura por meios de parafuso.</p> <p>Cadeira com assento e encosto, confeccionados em resina plástica virgem, fabricados pelo processo de injeção termoplástico. Assento medindo 400mm de largura x 460mm de profundidade, com espessura mínima de 4mm. Altura do assento ao chão 460mm. Encosto medindo 400mm de largura x 300mm de extensão vertical, espessura mínima de 4,5mm e com alça para facilitar o carregamento da cadeira e logomarca do fabricante injetada em auto relevo, fixado por parafuso. Tubo de aço carbono medindo 16x30mm, encaixando a base do assento ao encosto, colocado por dentro das bases laterais do encosto, não ficando o tubo exposto. Estrutura reforçada em peça única com pés e 02 colunas laterais em material plástico, evitando corrosão e desgaste, sendo cada coluna é formada por duas bases paralelas com espessura 8,5mm e uma perpendicular com espessura de 11mm, com alojamento para passagem do tubo de interligação com o assento com 125mm de profundidade e espessura de 3mm. Fixação das colunas ao tubo de forma única e invisível através de pino metálico roscado. Pés com espessura mínima de 5mm e contendo no mínimo 2 aletas na base menor e 3 aletas na base maior com espessura 2,5mm para reforço. Em suas extremidades contendo ponteiros para proteção, medindo 160x45mm e 75x45mm. Medida do pé 480x40mm a 45mm nas extremidades. Uma barra horizontal de reforço em tudo oblongo medindo 16x30mm com espessura de 1,5mm fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p>	500	8.006,01	4.003.006,25

251



	<p>- 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.</p> <p>- Laudo emitido por laboratório quanto a tinta aplicada, espessura tinta NBR 10443/08 e determinação da aderência NBR 11003/2009;</p> <p>- Laudo emitido por laboratório quanto a atmosfera úmida saturada NBR 8095/15, emitido por laboratório;</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
<p>2.8</p>	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL - MESA COM 10 CADEIRAS DESCRITIVO: Mesa com tampo sem emendas medindo 2.150,00mmx950,00mm confeccionado em resina termoplástica de alto impacto ABS virgem, isento de cargas minerais. Superfície com espessura mínima de 8,00mm micro texturizada, bordas duplas sendo a borda externa com espessura de 5,00mm e borda interna 3,00mm conectadas por nervuras em todo contorno. Altura da borda externa sem emendas com no mínimo 50,00mm brilhante fixado a estrutura por meios de parafusos. Altura do tampo ao chão de 590mm. Base do tampo da mesa formada por 01 tubo quadrado medindo 25x25mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento, cobrindo todo o perímetro da mesa resultando em um único ponto de solda unindo as extremidades do mesmo tubo, 02 barras de sustentação em tubo 50x30mm e uma barra confeccionada em tubo quadrado 25x25mm em toda a extensão da mesa. 02 colunas verticais laterais unindo o tampo aos pés em tubos oblongo medindo 77mm x 40mm com espessura mínima de 1,5mm, logomarca do fabricante injetada em auto-relevo. Base dos pés em tubos oblongo medindo 20x48mm com espessura de 1,5mm em forma de arco. Uma barra de sustentação em tubo oblongo medindo 20x48mm fixadas entre as colunas. Sapatas calandradas antiderrapantes envolvendo totalmente as extremidades dos tubos que compõem os pés, desempenhando a função de proteção da pintura, aumentando a durabilidade, acompanham o formato dos pés em arco, medindo aproximadamente 163x55x52mm com tolerância de +/- 1,00mm, fabricadas em resina plástica PP (Polipropileno) virgem, podendo ser injetadas na mesma cor do tampo e presa à estrutura por meios de parafusos. Cadeira individual com assento e encosto em polipropileno injetado, certificada Conforme Norma ABNT NBR 14006/2008. Assento e encosto em resina plástica PP (Polipropileno) virgem, isento de cargas minerais. Fixação através de parafusos. Assento com bordas arredondadas contornando toda a peça, revestindo a base do assento e em contato com as pernas do usuário totalmente boleada para não causar acidentes, superfície com espessura mínima de 4mm, medindo 340mm de largura por 340mm de profundidade. Altura assento ao chão: 350mm. Fixação através de parafusos. Encosto com bordas arredondadas contornando toda a peça, sem orifícios, medindo 340mm de largura por 280 mm de extensão vertical, com espessura mínima de 4mm, com alça para facilitar o carregamento da cadeira e com logomarca injetada em alto-relevo. Tubo de aço carbono medindo 16x30mm, encaixando a base do assento ao encosto, colocado por dentro das bases laterais do encosto, não ficando o tubo exposto. Estrutura reforçada em peça única com pés e 02 colunas laterais em material plástico, evitando corrosão e desgaste, sendo cada coluna é formada por duas bases paralelas com espessura 8,5mm e uma perpendicular com espessura de 11mm, com alojamento para passagem do tubo de interligação com o assento com 125mm de profundidade e espessura de 3mm. Fixação das colunas ao tubo de forma única e invisível através de pino metálico roscado. Pés com espessura mínima de 5 mm e contendo no mínimo 4 aletas, com espessura 2,5mm para reforço. Em suas extremidades contendo ponteiras para proteção, medindo 75x45mm. Medida do pé 390x40mm a 45mm nas extremidades. Uma barra horizontal de reforço em tubo oblongo medindo 16x30mm com espessura de 1,5mm fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>- 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.</p> <p>- Laudo emitido por laboratório quanto a tinta aplicada, espessura tinta NBR 10443/08 e determinação da aderência NBR 11003/2009;</p> <p>- Laudo emitido por laboratório quanto a atmosfera úmida saturada NBR 8095/15, emitido por laboratório;</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	<p>800</p>	<p>6.816,16</p>	<p>5.452.925,71</p>
<p>VALOR TOTAL LOTE 2:</p>				



LOTE 3				
3.1	<p>NICHO ORGANIZADOR LÚDICO DIMENSÕES: Largura: 1250 mm (+/-5); Altura: 1270 mm (+/-5); Profundidade: 550 mm (+/-5) DESCRITIVO: Estante composta por nichos em cascata, contendo três prateleiras. Painéis laterais, confeccionados em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordos revestidos por perfil plano em PVC fixado ao substrato de madeira por meio de adesivo a base de EVA termofusível, arestas arredondadas com raio de 2 mm. Prateleira e estrutura, unidos por meio de sistemas de fixação que utiliza pinos de aço carbono, niquelados, fixados ao substrato através de buchas metálicas e tambores de meio giro, confeccionados em Zamak para travamento. Cada prateleira comporta três cavidades específicas para encaixe de um nicho em formato sextavado constituído por peça única em Polipropileno copolímero, colorido por master-back compatível com o Polímero e atóxico. Cada nicho possui aba externa de apoio em todo perímetro e suas dimensões são aproximadamente 190 mm cada face, profundidade interna de 240 mm, proporcionando um volume interno aproximado de 17lts. As bases de apoio receberão sapatas reguláveis em Polipropileno com haste roscada em aço carbono Zincado. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; - Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2 Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2 Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>	500	3.485,00	1.742.500,00
3.2	<p>ESTANTE LÚDICA MULTIFUNCIONAL DIMENSÕES Largura: 1250 mm (+/-5mm) Altura total:1366 mm (+/-5mm) Profundidade: 555 mm (+/-5mm) Estante composta por 3 (três) módulos com inclinação, contendo 1 (uma) prateleira com três baús, 1 (uma) prateleira tipo revestido central com inclinação e 1 (um) organizador composto por travas inferiores para assentos. Painéis laterais, confeccionados em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordos revestidos por perfil plano em PVC fixado ao substrato de madeira por meio de adesivo a base de EVA termo fusível ou cola tipo hotmelt, arestas arredondadas com raio de 1mm. Prateleiras confeccionados em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordos revestidos por perfil plano em PVC fixado ao substrato de madeira por meio de adesivo a base de EVA termo fusível ou cola tipo hotmelt, arestas arredondadas com raio de 1mm. Prateleira superior comporta três cavidades específicas tipo hexagonal para encaixe de um nicho em formato sextavado constituído por peça única em polipropileno copolímero, colorido por maste-back compatível com o Polímero e atóxico.</p>	500	4.844,00	2.422.000,00

229



	<p>Prateleira central com aparador para organizador de livros. Aparador inferior em ângulo como organizador de assentos estofados. 16 Assentos estofados fabricados em espuma D33, com dimensões de 320x320x75mm (LXPXA), revestido em couro ecológico com fechamento por meio de zíper. (Assento com costura mantendo o formato com arestas) Cada nicho possui aba externa de apoio em todo perímetro e suas dimensões são aproximadamente 190 mm cada face, profundidade interna de 240 mm, proporcionando um volume interno aproximado de 25 litros. Prateleiras, reforços, travas e estrutura, unidos por meio de sistemas de fixação que utiliza pinos de aço carbono, niquelados, fixados ao substrato através de buchas e tambores de meio giro, confeccionados em Zamak para travamento. Base (requadro) de apoio fabricada em estrutura de aço retangular de 30x20x1,5mm (esp.). Rodízios com freios fabricados em chapa estampada e cabeçote com dupla pista de esferas, acabamento zincado com 50mm de diâmetro. Eixo da roda parafusado. Composto Termoplástico com PVC. Dureza: 80 Shore A. (-10oC a +50oC). Produzido com revestimento em composto termoplástico com PVC. Proporciona rotação macia e silenciosa. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; - Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2 Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade – parte 2 Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1200 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93 (Reapproved 2019) Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
3.3	<p>NICHO PARA SAPATOS E MOCHILAS LÚDICO DIMENSÕES: Aproximadas de Largura: 1600 mm; Altura: 1400 mm;</p>	500	3.400,00	1.700.000,00



	<p>DESCRIPTIVO: Especificações Técnicas-Composta por 12 casulos, agrupados em três linhas horizontais lado a lado, criando o efeito visual de uma colmeia. O Casulo deve ser confeccionado em polipropileno com formato sextavado injetado em polipropileno, contendo aba externa em toda a sua extensão, medindo aproximadamente 190 mm cada lado, profundidade de 240 mm e volume interno mínimo de 17 litros, munido de três pontos para fixação em sua parte inferior com 11 mm de diâmetro externo e 4 mm de diâmetro interno, e fixado a placa de sustentação, um a um. Placa de sustentação, confeccionada em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de alta pressão em ambas as faces, com bordos arredondados, polidos e resinados com poliuretano bi-componente.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none">- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. <p>Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte 2</p> <p>Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2</p> <p>Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira</p> <p>Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
3.4	<p>NICHO BAIXO ABERTO</p> <p>NICHO BAIXO COM 2 PRATELEIRAS, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários: Tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 810mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça inferior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 482 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça laterais direita e esquerda em MDP, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 482 mm (largura) x 632 mm (altura) x 18 mm (espessura). Peça posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 614 mm (altura) x 18 mm (espessura). Duas prateleiras em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, na mesma cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão dos painéis, exceto prateleiras, que receberão bordo colorido na parte frontal,. Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting". Dimensões acabadas de 18 mm (largura) x 3 mm (espessura), ou de 18 mm (largura) x 0,45 mm (espessura) de acordo com seu posicionamento. Fitas de espessura de 3 mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3 mm. Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 14 (1,9 mm).</p>	500	2.152,50	1.076.250,00

291



<p>Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Quatro rodízios industriais de duplo giro com freio de rolagem, para carga nominal de 50kg, diâmetro da roda de 50mm, fixação ao móvel em eixo vertical metálico galvanizado com rosca e porca galvanizada. Altura total de 70mm. Giro estruturado por duas pistas de esferas de aço inoxidável. Carcaça em chapa de aço galvanizado estampado. Eixo horizontal em aço inoxidável. Rodas em polipropileno injetado na cor cinza, e bandas de rodagem em poliuretano injetado na cor CINZA. Travas metálicas com pedal injetado em polipropileno ou ABS. Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE, injetados (a definir). - Fixação dos painéis que compõe o corpo da estante com dispositivos conectores cilíndricos excêntricos, com pinos de aço e buchas de poliamida coláveis (Minifix ou equivalente); - Fixação da base metálica ao corpo da estante através de parafusos rosca métrica M6 X 30 mm e buchas de poliamida M6 x 11 mm coláveis; - Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras; - Fixação dos espaçadores / amortecedores através de parafusos de rosca métrica M6, cabeça redonda, fenda Philips. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente com adesivo à base de PUR através de processo de colagem "Hot Melting". Após a colagem, as fitas de bordo de 3mm de espessura devem receber acabamento fresado, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; - Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e sua aplicações – Anexo A Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2 Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2 Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1200 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - 			
----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--	--