

ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 2024.06.18.1
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 00006.20240603/0004-42

1. DAS CONDIÇÕES GERAIS DA CONTRATAÇÃO

1.1. REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA E EVENTUAL AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO ESCOLAR CONSTITUIDO DE CONJUNTO ALUNO, DE INTERESSE DAS INSTITUIÇÕES ESCOLARES E DA SECRETARIA DA EDUCAÇÃO DO MUNICÍPIO DE DEPUTADO IRAPUAN PINHEIRO/CE, conforme condições e exigências estabelecidas neste instrumento.

1.1.1. Estimativas de consumo individualizadas do órgão gerenciador:

SEQ	DESCRIÇÃO	QTD	UND
1	CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-04B, PADRÃO FNDE	250,00	Conjunto
<p>descrição: mesa tampo em abs (acrilonitrila butadieno estireno) virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor vermelha, dotado de porcas com flange, com rosca métrica m6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor preta. aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua logomarca.</p> <p>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);</p> <p>- 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);</p> <p>- 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).</p> <p>porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor cinza. as características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade, a critério da comissão técnica do fnde. no molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. 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>obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua logomarca.</p> <p>fixação do tampo à estrutura através de:</p> <p>- 06 porcas garra rosca métrica m6 (diâmetro de 6mm);</p> <p>- 06 parafusos rosca métrica m6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda phillips.</p> <p>fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm.</p> <p>fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.</p> <p>ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor vermelha. nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do</p>			

polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

obs. 2: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua logomarca.

nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina.

pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/ poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza.

cadeira

assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor vermelha. nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

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

estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).

fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.

ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor vermelha, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

obs. 2: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua logomarca.

nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina.

pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza.

recomendação: altura do aluno de 1,33m a 1,59m.

apresentar junto com a proposta comercial:

laudo de resistência a corrosão por névoa salina de 1700 horas com acreditação do inmetro, atendendo a abnt nbr 17088:2023 com grau de empolamento d0 / t0 conforme a norma abnt nbr 5841:2015 e grau de enferrujamento ri 0 conforme a norma nbr iso 4628-3:2015; laudo de resistência corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 1700 horas com acreditação do inmetro, atendendo a abnt nbr 8095:1983 com grau de empolamento d0 / t0 conforme a norma abnt nbr 5841:2015 e grau de enferrujamento ri 0 conforme a norma nbr iso 4628-3:2015; laudo de resistência corrosão por exposição à dióxido de enxofre de 1700 horas com acreditação do inmetro, atendendo a abnt nbr 8096:1983 com grau de empolamento d0 / t0 conforme a norma abnt nbr 5841:2015 e grau de enferrujamento ri 0 conforme a norma nbr iso 4628-3:2015; laudo de determinação da verificação da espessura da camada atendendo a abnt nbr 10443-1983, determinação da aderência atendendo a norma nbr 11003:2009, laudo de determinação da flexibilidade por mandril cônico atendendo a norma abnt nbr 10545-2014, laudo de determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca atendendo a norma astm d7091-2022 - determinação da verificação da aderência da camada atendendo a norma astm d3359- 2017, laudo de determinação do brilho da superfície atendendo a norma astm d523-18 - determinação da dureza ao lápis atendendo a norma astm d3363-2022, laudo de resistencia de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) atendendo a norma astm d 2794/93(reaapproved 2019). laudo de descolamento espontâneo sob aquecimento

laudo de descolamento sob tração; laudo de descolamento sob tração após aquecimento; certificado em conformidade com a nbr iso 14020 e 14024; certificado em conformidade com a iso 9001; certificado de acordo com a norma nbr 14006, portaria 401/2020 do inmetro, certificado de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por ocp acreditada pelo inmetro; cr ibama; certidão negativa de débitos do ibama.

2	CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-05B, PADRÃO FNDE	250,00	Conjunto
---	---	--------	----------

descrição:

mesa

tampo em abs (acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor verde, dotado de porcas com flange, com rosca métrica m6, coinjectadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor preta. aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza (ver referências), na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. dimensões

acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

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

estrutura composta de:

- montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);

- travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm);

- pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm).

porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor cinza. as características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade, a critério da comissão técnica do fnde. no molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

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

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 do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm.

fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.

ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde. nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

obs. 2: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua logomarca.

nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina.

pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/ poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza.

cadeira

assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor verde. dimensões, design e acabamento conforme projeto. nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

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

estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).

fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.

ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. dimensões, design e acabamento conforme projeto. nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

obs. 2: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina.

pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza.

recomendação: altura do aluno de 1,46m a 1,76m.

apresentar junto com a proposta comercial:

laudo de resistência a corrosão por névoa salina de 1700 horas com acreditação do inmetro, atendendo a abnt nbr 17088:2023 com grau de empolamento d0 / t0 conforme a norma abnt nbr 5841:2015 e grau de enferrujamento ri 0 conforme a norma nbr iso 4628-3:2015; laudo de resistência corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 1700 horas com acreditação do inmetro, atendendo a abnt nbr 8095:1983 com grau de empolamento d0 / t0 conforme a norma abnt nbr 5841:2015 e grau de enferrujamento ri 0 conforme a norma nbr iso 4628-3:2015; laudo de resistência corrosão por exposição à dióxido de enxofre de 1700 horas com acreditação do inmetro, atendendo a abnt nbr 8096:1983 com grau de empolamento d0 / t0 conforme a norma abnt nbr 5841:2015 e grau de enferrujamento ri 0 conforme a norma nbr iso 4628-3:2015; laudo de determinação da verificação da espessura da camada atendendo a abnt nbr 10443-1983, determinação da aderência atendendo a norma nbr 11003:2009, laudo de determinação da flexibilidade por mandril cônico atendendo a norma abnt nbr 10545-2014, laudo de determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca atendendo a norma astm d7091-2022 - determinação da verificação da aderência da camada atendendo a norma astm d3359- 2017, laudo de determinação do brilho da superfície atendendo a norma astm d523-18 - determinação da dureza ao lápis atendendo a norma astm d3363-2022, laudo de resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) atendendo a norma astm d 2794/93(reaapproved 2019). laudo de descolamento espontâneo sob aquecimento

laudo de descolamento sob tração; laudo de descolamento sob tração após aquecimento; certificado em conformidade com a nbr iso 14020 e 14024; certificado em conformidade com a iso 9001; certificado de acordo com a norma nbr 14006, portaria 401/2020 do inmetro, certificado de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por ocp acreditada pelo inmetro; cr ibama; certidão negativa de débitos do ibama.

3	CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-06B, PADRÃO FNDE	250,00	Conjunto
---	---	--------	----------

descrição:

mesa

tampo em mdp, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, cantos arredondados. revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. aplicação de porcas garra com rosca métrica m6 e comprimento 10mm. dimensões acabadas 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e de +/- 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, colada com adesivo "hotmelting". 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 descolamentos 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).

porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor cinza. as características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade, a critério da comissão técnica do fnde. no molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

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

fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica m6 (diâmetro de 6mm);

Assinatura

- 06 parafusos rosca métrica m6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda phillips.

fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm.

fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.

ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor azul. nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

obs. 2: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina.

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 azul. nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

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

estrutura 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.

ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor azul, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

obs. 2: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina.

pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza.

recomendação: altura do aluno de 1,59m a 1,88m.

apresentar junto com a proposta comercial:

laudo de resistência a corrosão por névoa salina de 1700 horas com acreditação do inmetro, atendendo a abnt nbr 17088:2023 com grau de empolamento d0 / t0 conforme a norma abnt nbr 5841:2015 e grau de enferrujamento ri 0 conforme a norma nbr iso 4628-3:2015; laudo de resistência corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 1700 horas com acreditação do inmetro, atendendo a abnt nbr 8095:1983 com grau de empolamento d0 / t0 conforme a norma abnt nbr 5841:2015 e grau de enferrujamento ri 0 conforme a norma nbr iso 4628-3:2015; laudo de resistência corrosão por exposição à dióxido de enxofre de 1700 horas com acreditação do inmetro, atendendo a abnt nbr 8096:1983 com grau de empolamento d0 / t0 conforme a norma abnt nbr 5841:2015 e grau de enferrujamento ri 0 conforme a norma nbr iso 4628-3:2015; laudo de determinação da verificação da espessura da camada atendendo a abnt nbr 10443-1983, determinação da aderência atendendo a norma nbr 11003:2009, laudo de determinação da flexibilidade por mandril cônico atendendo a norma abnt nbr 10545-2014, laudo de determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca atendendo a norma astm d7091-2022 - determinação da verificação da aderência da camada atendendo a norma astm d3359- 2017, laudo de determinação do brilho da superfície atendendo a norma astm d523-18 - determinação da dureza ao lápis atendendo a norma astm d3363-2022, laudo de resistencia de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) atendendo a norma astm d 2794/93(reaapproved 2019). laudo de descolamento espontâneo sob aquecimento

laudo de descolamento sob tração; laudo de descolamento sob tração após aquecimento; certificado em conformidade com a nbr iso 14020 e 14024; certificado em conformidade com a iso 9001; certificado de acordo com a norma nbr 14006, portaria 401/2020 do inmetro, certificado de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por ocp acreditada pelo inmetro; cr ibama; certidão negativa de débitos do ibama.

Assinatura

4	CONJUNTO HEXAGONAL INFANTIL: COLORIDO COMPOSTO DE: 06 MESAS, 06 CADEIRAS E 01 MESA CENTRAL	85,00	Conjunto
<p>especificações técnicas: para uso coletivo na formação de grupos de estudo composto de 06 mesas, 06 cadeiras e 1 mesa central ou individual composto de 01 mesa em formato trapézio e 01 cadeira. características das mesas: mesa em formato trapézio, tampo confeccionado em resina termoplástica medindo 610mm x 290mm x 370mm aba com 32mm com porta lápis na parte frontal dotado de nervuras transversais e longitudinais para reforço à tração na parte inferior. sub-tampo: medindo 490mm x 240mm x 270mm com aba de 25mm. estrutura: colunas verticais e base (pés) em tubo retangular 20 x 40 x 1,20mm, suporte do tampo, sub-tampo e travessa das colunas em tubo 20 x 20 x 1,20mm. características das cadeiras: cadeira com assento e encosto em resina plástica virgem, fabricados pelo processo de injeção termoplástico. assento medindo 330mm x 315mm x 4mm com superfície lisa, fixado por 04un de parafusos plastfix em castelos com reforço em "x" evitando rompimento, altura assento/piso 340mm. encosto medindo 322mm x 210mm x 3mm com 06 un de orifícios em formato elíptico medindo 6mm x 19mm sendo 3 un em cada lado e alça para transporte em formato elíptico medindo 21mm x 90mm. estrutura em tubo de aço 7/8" x 1,20mm, com pés frontais/laterais em forma de "s" e pés posterior em forma de "u". nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros curada em estufa a 230°. mesa de centro (1 unidade): mesa central com estrutura em tubo 7/8 x 1,20mm e tampo sextavado medindo 525mm em polipropileno.</p>			
5	CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM MESA COM TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS COM 8 CADEIRAS	64,00	Conjunto
<p>especificações técnicas: mesa composta por tampos modulares, tampo injetado em termoplástico à base de abs natural, com pigmentação, superfície lisa, sem brilho e com formato retangular na cor amarela, formado por 4 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulos e 4 parafusos por módulo. após montada a mesa mede, aproximadamente, 2440x810mm e tem 590mm de altura, com variação das medidas em até 5%. a estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço de seção 20x40mm com 1,2mm, composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. as pernas devem ser fabricadas em tubo de aço diâmetro aproximado de 1.1/2"x0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. na extremidade inferior de cada pé existe uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi. cadeiras (8 unidades): assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor amarela. nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. 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. ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor amarela, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. com apresentação de catálogo. pelo fato de os padrões dimensionais estarem relacionados às estaturas dos indivíduos, embora a norma abnt nbr 14006:2008 não seja aplicável ao mobiliário para refeitório, ela pode ser utilizada como referência para a elaboração dos projetos das mesas e das cadeiras para refeitórios escolares. recomendação: altura do aluno de 1,19m a 1,42m. exigências técnicas: laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista) devidamente acreditado, associado à abergo, atestando que o fabricante atende aos requisitos da norma regulamentadora nr-17 (ergonomia) do ministério do trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhado dos documentos comprobatórios, para os casos de ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; certificado de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por ocp acreditada pelo inmetro; apresentar licença de operação da empresa, emitido por um instituto ambiental estadual</p>			
6	CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM MESA COM TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS COM 8 CADEIRAS	44,00	Conjunto
<p>recomendação: altura do aluno de 1,33m a 1,59m.</p> <p>mesa composta por tampos modulares, tampo injetado em termoplástico à base de abs natural, com pigmentação, superfície lisa, sem brilho e com formato retangular na cor vermelha, formado por 3 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulos e 4 parafusos por módulo. após montada a mesa mede, aproximadamente, 1830x810mm e tem 640mm de altura, com variação das medidas em até 5%. a estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço de seção 20x40mm com 1,2mm, composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. as pernas devem ser fabricadas em tubo de aço diâmetro aproximado de 1.1/2"x0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. na extremidade inferior de cada pé existe uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi.</p> <p>cadeiras (8 unidades) assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor vermelha. dimensões, design e acabamento conforme projeto da cadeira do cja-04b fde-fnde. nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. 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. ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor vermelha, fixadas à estrutura através</p>			

Ass. Souza

4	CONJUNTO HEXAGONAL INFANTIL: COLORIDO COMPOSTO DE: 06 MESAS, 06 CADEIRAS E 01 MESA CENTRAL	85,00	Conjunto
<p>especificações técnicas: para uso coletivo na formação de grupos de estudo composto de 06 mesas, 06 cadeiras e 1 mesa central ou individual composto de 01 mesa em formato trapézio e 01 cadeira. características das mesas: mesa em formato trapézio, tampo confeccionado em resina termoplástica medindo 610mm x 290mm x 370mm aba com 32mm com porta lápis na parte frontal dotado de nervuras transversais e longitudinais para reforço à tração na parte inferior. sub-tampo: medindo 490mm x 240mm x 270mm com aba de 25mm. estrutura: colunas verticais e base (pés) em tubo retangular 20 x 40 x 1,20mm, suporte do tampo, sub-tampo e travessa das colunas em tubo 20 x 20 x 1,20mm. características das cadeiras: cadeira com assento e encosto em resina plástica virgem, fabricados pelo processo de injeção termoplástico. assento medindo 330mm x 315mm x 4mm com superfície lisa, fixado por 04un de parafusos plastfix em castelos com reforço em "x" evitando rompimento, altura assento/piso 340mm. encosto medindo 322mm x 210mm x 3mm com 06 un de orifícios em formato elíptico medindo 6mm x 19mm sendo 3 un em cada lado e alça para transporte em formato elíptico medindo 21mm x 90mm. estrutura em tubo de aço 7/8" x 1,20mm, com pés frontais/laterais em forma de "s" e pés posterior em forma de "u". nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros curada em estufa a 230°. mesa de centro (1 unidade): mesa central com estrutura em tubo 7/8 x 1,20mm e tampo sextavado medindo 525mm em polipropileno.</p>			
5	CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM MESA COM TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS COM 8 CADEIRAS	64,00	Conjunto
<p>especificações técnicas: mesa composta por tampos modulares, tampo injetado em termoplástico à base de abs natural, com pigmentação, superfície lisa, sem brilho e com formato retangular na cor amarela, formado por 4 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulos e 4 parafusos por módulo. após montada a mesa mede, aproximadamente, 2440x810mm e tem 590mm de altura, com variação das medidas em até 5%. a estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço de seção 20x40mm com 1,2mm, composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. as pernas devem ser fabricadas em tubo de aço diâmetro aproximado de 1.1/2"x0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. na extremidade inferior de cada pé existe uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi. cadeiras (8 unidades): assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor amarela. nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. 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. ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor amarela, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. nos moldes das ponteiros e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. com apresentação de catálogo. pelo fato de os padrões dimensionais estarem relacionados às estaturas dos indivíduos, embora a norma abnt nbr 14006:2008 não seja aplicável ao mobiliário para refeitório, ela pode ser utilizada como referência para a elaboração dos projetos das mesas e das cadeiras para refeitórios escolares. recomendação: altura do aluno de 1,19m a 1,42m. exigências técnicas: laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista) devidamente acreditado, associado à abergo, atestando que o fabricante atende aos requisitos da norma regulamentadora nr-17 (ergonomia) do ministério do trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios, para os casos de ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; certificado de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por ocp acreditada pelo inmetro; apresentar licença de operação da empresa, emitido por um instituto ambiental estadual</p>			
6	CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM MESA COM TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS COM 8 CADEIRAS	44,00	Conjunto
<p>recomendação: altura do aluno de 1,33m a 1,59m.</p> <p>mesa composta por tampos modulares, tampo injetado em termoplástico à base de abs natural, com pigmentação, superfície lisa, sem brilho e com formato retangular na cor vermelha, formado por 3 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulos e 4 parafusos por módulo. após montada a mesa mede, aproximadamente, 1830x810mm e tem 640mm de altura, com variação das medidas em até 5%. a estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço de seção 20x40mm com 1,2mm, composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. as pernas devem ser fabricadas em tubo de aço diâmetro aproximado de 1.1/2"x0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. na extremidade inferior de cada pé existe uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi.</p> <p>cadeiras (8 unidades) assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor vermelha. dimensões, design e acabamento conforme projeto da cadeira do cja-04b fde-fnde. nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. 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. ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor vermelha, fixadas à estrutura através</p>			

de encaixe e pino expansor. dimensões, design e acabamento conforme projeto da cadeira do cja-04b fde-fnde. nos moldes das ponteiros e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

obs.3: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.

7	CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM MESA COM TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS COM 8 CADEIRAS.	67,00	Conjunto
---	---	-------	----------

recomendação: altura do aluno de 1,59m a 1,88m.

mesa composta por tampos modulares, tampo injetado em termoplástico à base de abs natural, com pigmentação, superfície lisa, sem brilho e com formato retangular na cor azul bic, formado por 3 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulos e 4 parafusos por módulo. após montada a mesa mede, aproximadamente, 1830x810mm e tem 760mm de altura, com variação das medidas em até 5%. a estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço de seção 20x40mm com 1,2mm, composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. as pernas devem ser fabricadas em tubo de aço diâmetro aproximado de 1.1/2"x0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. na extremidade inferior de cada pé existe uma sapata com regulagem de altura, para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi. cadeiras (8 unidades) assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor azul. nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. 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. ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor azul, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. dimensões, design e acabamento conforme projeto da cadeira do cja-06b fde-fnde. nos moldes das ponteiros e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. obs. 3: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.

LOTE 01					
ITEM	DESCRIÇÃO	QTD	UND	V. UNIT	V. TOTAL
1	CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-04B, PADRÃO FNDE	250.0	Conjunto	R\$ 649,91	R\$ 162.477,50
Especificação: DESCRIÇÃO: MESA TAMPO EM ABS (ACRILONITRILA BUTADIENO ESTIRENO) VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADO NA COR VERMELHA, DOTADO DE PORCAS COM FLANGE, COM ROSCA MÉTRICA M6, COINJETADAS E, DE TRAVESSA ESTRUTURAL EM NYLON "6.0" (POLIAMIDA) ADITIVADO COM FIBRA DE VIDRO, INJETADA NA COR PRETA. APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, NA FACE SUPERIOR DO TAMPO, COLADO COM ADESIVO BICOMPONENTE. DIMENSÕES ACABADAS 608MM (LARGURA) X 466MM (PROFUNDIDADE) X 22MM (ALTURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/- 3MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1MM PARA ALTURA. NOS MOLDES DO TAMPO E DA TRAVESSA ESTRUTURAL DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO.					
OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA.					
ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM);					

- TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM);

- PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM).

PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COMPOSTO PREFERENCIALMENTE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA-PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE, A CRITÉRIO DA COMISSÃO TÉCNICA DO FNDE. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO.

OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA.

FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE: 06 PORCAS 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 DO PORTA-LIVROS À TRAVESSA LONGITUDINAL ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,0MM, COMPRIMENTO 10MM.

FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM.

PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERMELHA. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO.

OBS. 2: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA.

NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA.

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 VERMELHA. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO.

OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA.

ESTRUTURA 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.

PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERMELHA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO.

OBS. 2: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA.

NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA.

PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA.

RECOMENDAÇÃO:	ALTURA	DO	ALUNO	DE	1,33M	1,59M.
APRESENTAR	JUNTO	COM	A	PROPOSTA	COMERCIAL:	
<p>LAUDO DE RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR NÉVOA SALINA DE 1700 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 17088:2023 COM GRAU DE EMPOLAMENTO DO / TO CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015; LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA DE 1700 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8095:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO DO / TO CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015; LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À DIÓXIDO DE ENXOFRE DE 1700 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8096:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO DO / TO CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015; LAUDO DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ATENDENDO A ABNT NBR 10443-1983, DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA ATENDENDO A NORMA NBR 11003:2009, LAUDO DE DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ATENDENDO A NORMA ABNT NBR 10545-2014, LAUDO DE DETERMINAÇÃO PARA MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE PELÍCULA SECA ATENDENDO A NORMA ASTM D7091-2022 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ATENDENDO A NORMA ASTM D3359- 2017, LAUDO DE DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ATENDENDO A NORMA ASTM D523-18 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ATENDENDO A NORMA ASTM D3363-2022, LAUDO DE RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ATENDENDO A NORMA ASTM D 2794/93(REAAPPROVED 2019). LAUDO DE DESCOLAMENTO ESPONTÂNEO SOB AQUECIMENTO</p> <p>LAUDO DE DESCOLAMENTO SOB TRAÇÃO; LAUDO DE DESCOLAMENTO SOB TRAÇÃO APÓS AQUECIMENTO; CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A NBR ISO 14020 E 14024; CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A ISO 9001; CERTIFICADO DE ACORDO COM A NORMA NBR 14006, PORTARIA 401/2020 DO INMETRO, CERTIFICADO DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR OCP ACREDITADA PELO INMETRO; CR IBAMA; CERTIDÃO NEGATIVA DE DÉBITOS DO IBAMA.</p>						
2	CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-05B, PADRÃO FNDE	250.0	Conjunto	R\$ 685,28	R\$ 171.320,00	
Especificação:						DESCRIÇÃO:
<p>MESA</p> <p>TAMPO EM ABS (ACRILONITRILA BUTADIENO ESTIRENO), VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADO NA COR VERDE, DOTADO DE PORCAS COM FLANGE, COM ROSCA MÉTRICA M6, COINJETADAS E, DE TRAVESSA ESTRUTURAL EM NYLON "6.0" (POLIAMIDA) ADITIVADO COM FIBRA DE VIDRO, INJETADA NA COR PRETA. APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), NA FACE SUPERIOR DO TAMPO, COLADO COM ADESIVO BICOMPONENTE. DIMENSÕES ACABADAS 608MM (LARGURA) X 466MM (PROFUNDIDADE) X 22MM (ALTURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/- 3MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1MM PARA ALTURA. NOS MOLDES DO TAMPO E DA TRAVESSA ESTRUTURAL DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MILO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO.</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>ESTRUTURA COMPOSTA DE:</p> <p>- 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);</p> <p>- 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);</p> <p>- 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).</p> <p>PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COMPOSTO PREFERENCIALMENTE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA-PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE, A CRITÉRIO DA COMISSÃO TÉCNICA DO FNDE. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MILO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO.</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>FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE:</p> <p>- 06 PORCAS GARRA ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM);</p> <p>- 06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COMPRIMENTO 47MM (COM TOLERÂNCIA DE +/- 2MM), CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS.</p>						

FIXAÇÃO DO PORTA-LIVROS À TRAVESSA LONGITUDINAL ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,0MM, COMPRIMENTO 10MM.

FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM.

PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERDE. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO.

NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO.

OBS. 2: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA.

NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA.

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 VERDE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSOS MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO.

OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA.

ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM).

FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM.

PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERDE, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSOS MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO.

OBS. 2: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA.

NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA.

PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA.

RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,46M A 1,76M.

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL:

LAUDO DE RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR NÉVOA SALINA DE 1700 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 17088:2023 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015; LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA DE 1700 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8095:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015; LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À DIÓXIDO DE ENXOFRE DE 1700 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8096:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015; LAUDO DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ATENDENDO A ABNT NBR 10443-1983, DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA ATENDENDO A NORMA NBR 11003:2009, LAUDO DE DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ATENDENDO A NORMA ABNT NBR 10545-2014, LAUDO DE DETERMINAÇÃO PARA MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE PELÍCULA SECA ATENDENDO A NORMA ASTM D7091-2022 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ATENDENDO A NORMA ASTM D3359- 2017, LAUDO DE DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ATENDENDO A NORMA ASTM D523-18 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ATENDENDO A NORMA ASTM D3363-2022, LAUDO DE RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ATENDENDO A NORMA ASTM D 2794/93(REAAPPROVED 2019). LAUDO DE DESCOLAMENTO ESPONTÂNEO SOB AQUECIMENTO

LAUDO DE DESCOLAMENTO SOB TRAÇÃO; LAUDO DE DESCOLAMENTO SOB TRAÇÃO APÓS AQUECIMENTO; CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A NBR ISO 14020 E 14024; CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A ISO 9001; CERTIFICADO DE

ACORDO COM A NORMA NBR 14006, PORTARIA 401/2020 DO INMETRO, CERTIFICADO DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR OCP ACREDITADA PELO INMETRO; CR IBAMA; CERTIDÃO NEGATIVA DE DÉBITOS DO IBAMA.

3	CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-06B, PADRÃO FNDE	250,0	Conjunto	R\$ 666,32	R\$ 166.580,00
Especificação:					DESCRIÇÃO:
<p>MESA</p> <p>TAMPO EM MDP, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO (CONTRA PLACA FENÓLICA) DE 0,6MM. APLICAÇÃO DE PORCAS GARRA COM ROSCA MÉTRICA M6 E COMPRIMENTO 10MM. DIMENSÕES ACABADAS 600MM (LARGURA) X 450MM (PROFUNDIDADE) X 19,4MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E DE +/- 1MM PARA ESPESSURA.</p> <p>TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA), PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR AZUL, COLADA COM ADESIVO "HOTMELTING". 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 DESCOLAMENTOS QUE FACILITEM SEU ARRANCAMENTO.</p> <p>ESTRUTURA COMPOSTA DE:</p> <p>- 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);</p> <p>- 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);</p> <p>- 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).</p> <p>PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COMPOSTO PREFERENCIALMENTE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA-PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE, A CRITÉRIO DA COMISSÃO TÉCNICA DO FNDE. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. 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>OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA.</p> <p>FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE:</p> <p>- 06 PORCAS GARRA ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM);</p> <p>- 06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COMPRIMENTO 47MM (COM TOLERÂNCIA DE +/- 2MM), CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS.</p> <p>FIXAÇÃO DO PORTA-LIVROS À TRAVESSA LONGITUDINAL ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,0MM, COMPRIMENTO 10MM.</p> <p>FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM.</p> <p>PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO.</p> <p>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.</p> <p>OBS. 2: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA.</p> <p>NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA.</p> <p>PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.</p> <p>CADEIRA</p>					

ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR AZUL. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO.

OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA.

ESTRUTURA 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.

PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO.

OBS. 2: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA.

NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA.

PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA.

RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,59M A 1,88M.

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL:

LAUDO DE RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR NÉVOA SALINA DE 1700 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 17088:2023 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015; LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA DE 1700 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8095:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015; LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À DIÓXIDO DE ENXOFRE DE 1700 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8096:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015; LAUDO DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ATENDENDO A ABNT NBR 10443-1983, DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA ATENDENDO A NORMA NBR 11003:2009, LAUDO DE DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ATENDENDO A NORMA ABNT NBR 10545-2014, LAUDO DE DETERMINAÇÃO PARA MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE PELÍCULA SECA ATENDENDO A NORMA ASTM D7091-2022 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ATENDENDO A NORMA ASTM D3359- 2017, LAUDO DE DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ATENDENDO A NORMA ASTM D523-18 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ATENDENDO A NORMA ASTM D3363-2022, LAUDO DE RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ATENDENDO A NORMA ASTM D 2794/93(REAAPPROVED 2019). LAUDO DE DESCOLAMENTO ESPONTÂNEO SOB AQUECIMENTO

LAUDO DE DESCOLAMENTO SOB TRAÇÃO; LAUDO DE DESCOLAMENTO SOB TRAÇÃO APÓS AQUECIMENTO; CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A NBR ISO 14020 E 14024; CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A ISO 9001; CERTIFICADO DE ACORDO COM A NORMA NBR 14006, PORTARIA 401/2020 DO INMETRO, CERTIFICADO DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR OCP ACREDITADA PELO INMETRO; CR IBAMA; CERTIDÃO NEGATIVA DE DÉBITOS DO IBAMA.

4	CONJUNTO HEXAGONAL INFANTIL: COLORIDO COMPOSTO DE: 06 MESAS, 06 CADEIRAS E 01 MESA CENTRAL	85.0	Conjunto	R\$ 3.103,33	R\$ 263.783,05
---	--	------	----------	--------------	----------------

Especificação: ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS: PARA USO COLETIVO NA FORMAÇÃO DE GRUPOS DE ESTUDO COMPOSTO DE 06 MESAS, 06 CADEIRAS E 1 MESA CENTRAL OU INDIVIDUAL COMPOSTO DE 01 MESA EM FORMATO TRAPÉZIO E 01 CADEIRA. CARACTERÍSTICAS DAS MESAS: MESA EM FORMATO TRAPÉZIO, TAMPO CONFECCIONADO EM RESINA TERMOPLÁSTICA MEDINDO 610MM X 290MM X 370MM ABA COM 32MM COM PORTA LÁPIS NA PARTE FRONTAL DOTADO DE NERVURAS TRANSVERSAIS E LONGITUDINAIS PARA REFORÇO À TRAÇÃO NA PARTE INFERIOR. SUB-TAMPO: MEDINDO 490MM X 240MM X 270MM COM ABA DE 25MM. ESTRUTURA: COLUNAS VERTICAIS E BASE (PÉS) EM TUBO RETANGULAR 20 X 40 X 1,20MM, SUPORTE DO TAMPO, SUB-TAMPO E TRAVESSA DAS COLUNAS EM TUBO 20 X 20 X 1,20MM. CARACTERÍSTICAS DAS CADEIRAS: CADEIRA COM ASSENTO E ENCOSTO EM RESINA PLÁSTICA VIRGEM, FABRICADOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO TERMOPLÁSTICO. ASSENTO MEDINDO 330MM X 315MM X 4MM COM SUPERFÍCIE LISA, FIXADO POR 04UN DE PARAFUSOS PLASTIFIX EM CASTELOS COM REFORÇO EM "X" EVITANDO ROMPIMENTO, ALTURA ASSENTO/PISO 340MM. ENCOSTO MEDINDO 322MM X 210MM X 3MM COM 06 UN DE ORIFÍCIOS EM FORMATO ELÍPTICO MEDINDO 6MM X 19MM SENDO 3 UN EM CADA LADO E ALÇA PARA TRANSPORTE EM FORMATO ELÍPTICO MEDINDO 21MM X 90MM. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO 7/8" X 1,20MM, COM PÉS FRONTAIS/LATERAIS EM FORMA DE "S" E PÉS POSTERIOR EM FORMA DE "U". NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS CURADA EM ESTUFA A 230°. MESA DE

CENTRO (1 UNIDADE): MESA CENTRAL COM ESTRUTURA EM TUBO 7/8 X 1,20MM E TAMPO SEXTAVADO MEDINDO 525MM EM POLIPROPILENO.

5	CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM MESA COM TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS COM 8 CADEIRAS	64.0	Conjunto	R\$ 3.738,89	R\$ 239.288,96
---	--	------	----------	--------------	----------------

Especificação:

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS: MESA COMPOSTA POR TAMPON MODULARES, TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS NATURAL, COM PIGMENTAÇÃO, SUPERFÍCIE LISA, SEM BRILHO E COM FORMATO RETANGULAR NA COR AMARELA, FORMADO POR 4 MÓDULOS QUE SE FIXAM À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES, SENDO 4 ENCAIXES NAS LATERAIS DA MESA (2 DE CADA LADO) E 3 ENCAIXES CENTRAIS POR MÓDULOS E 4 PARAFUSOS POR MÓDULO. APÓS MONTADA A MESA MEDE, APROXIMADAMENTE, 2440X810MM E TEM 590MM DE ALTURA, COM VARIAÇÃO DAS MEDIDAS EM ATÉ 5%. A ESTRUTURA DEVE SER FORMADA POR UM QUADRO FABRICADO EM TUBO DE AÇO DE SEÇÃO 20X40MM COM 1,2MM, COMPOSTO POR 3 TRAVESSAS E 2 CABECEIRAS. AS PERNAS DEVEM SER FABRICADAS EM TUBO DE AÇO DIÂMETRO APROXIMADO DE 1.1/2"X0,9MM DE PAREDE E ENCAIXADAS SEM O USO DE PARAFUSOS. NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA PÉ EXISTE UMA SAPATA COM REGULAGEM DE ALTURA PARA NIVELAMENTO DA MESA, FABRICADA EM POLIPROPILENO. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS QUE COMPÕE A MESA RECEBEM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E PINTURA EM TINTA EPOXI. CADEIRAS (8 UNIDADES): ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR AMARELA. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AMARELA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. COM APRESENTAÇÃO DE CATÁLOGO. PELO FATO DE OS PADRÕES DIMENSIONAIS ESTAREM RELACIONADOS ÀS ESTATURAS DOS INDIVÍDUOS, EMBORA A NORMA ABNT NBR 14006:2008 NÃO SEJA APLICÁVEL AO MOBILIÁRIO PARA REFEITÓRIO, ELA PODE SER UTILIZADA COMO REFERÊNCIA PARA A ELABORAÇÃO DOS PROJETOS DAS MESAS E DAS CADEIRAS PARA REFEITÓRIOS ESCOLARES. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,19M A 1,42M. EXIGÊNCIAS TÉCNICAS: LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA) DEVIDAMENTE ACREDITADO, ASSOCIADO À ABERGO, ATENDENDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS, PARA OS CASOS DE ERGONOMISTA, DEVERÁ APRESENTAR DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO TÉCNICA; CERTIFICADO DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR OCP ACREDITADA PELO INMETRO; APRESENTAR LICENÇA DE OPERAÇÃO DA EMPRESA, EMITIDO POR UM INSTITUTO AMBIENTAL ESTADUAL

6	CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM MESA COM TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS COM 8 CADEIRAS	44.0	Conjunto	R\$ 4.181,11	R\$ 183.968,84
---	--	------	----------	--------------	----------------

Especificação:

RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,33M A 1,59M.

MESA COMPOSTA POR TAMPON MODULARES, TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS NATURAL, COM PIGMENTAÇÃO, SUPERFÍCIE LISA, SEM BRILHO E COM FORMATO RETANGULAR NA COR VERMELHA, FORMADO POR 3 MÓDULOS QUE SE FIXAM À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES, SENDO 4 ENCAIXES NAS LATERAIS DA MESA (2 DE CADA LADO) E 3 ENCAIXES CENTRAIS POR MÓDULOS E 4 PARAFUSOS POR MÓDULO. APÓS MONTADA A MESA MEDE, APROXIMADAMENTE, 1830X810MM E TEM 640MM DE ALTURA, COM VARIAÇÃO DAS MEDIDAS EM ATÉ 5%. A ESTRUTURA DEVE SER FORMADA POR UM QUADRO FABRICADO EM TUBO DE AÇO DE SEÇÃO 20X40MM COM 1,2MM, COMPOSTO POR 3 TRAVESSAS E 2 CABECEIRAS. AS PERNAS DEVEM SER FABRICADAS EM TUBO DE AÇO DIÂMETRO APROXIMADO DE 1.1/2"X0,9MM DE PAREDE E ENCAIXADAS SEM O USO DE PARAFUSOS. NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA PÉ EXISTE UMA SAPATA COM REGULAGEM DE ALTURA PARA NIVELAMENTO DA MESA, FABRICADA EM POLIPROPILENO. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS QUE COMPÕE A MESA RECEBEM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E PINTURA EM TINTA EPOXI.

CADEIRAS (8 UNIDADES) ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR VERMELHA. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO DA CADEIRA DO CJA-04B FDE-FNDE. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. 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. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERMELHA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO DA CADEIRA DO CJA-04B FDE-FNDE. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO.

[Assinatura]

OBS.3: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA.

NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.

7	CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM MESA COM TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS COM 8 CADEIRAS.	67.0	Conjunto	R\$ 4.271,11	R\$ 286.164,37
---	---	------	----------	--------------	----------------

Especificação:

RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,59M A 1,88M.

MESA COMPOSTA POR TAMPÓS MODULARES, TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS NATURAL, COM PIGMENTAÇÃO, SUPERFÍCIE LISA, SEM BRILHO E COM FORMATO RETANGULAR NA COR AZUL BIC, FORMADO POR 3 MÓDULOS QUE SE FIXAM À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES, SENDO 4 ENCAIXES NAS LATERAIS DA MESA (2 DE CADA LADO) E 3 ENCAIXES CENTRAIS POR MÓDULOS E 4 PARAFUSOS POR MÓDULO. APÓS MONTADA A MESA MEDE, APROXIMADAMENTE, 1830X810MM E TEM 760MM DE ALTURA, COM VARIAÇÃO DAS MEDIDAS EM ATÉ 5%. A ESTRUTURA DEVE SER FORMADA POR UM QUADRO FABRICADO EM TUBO DE AÇO DE SEÇÃO 20X40MM COM 1,2MM, COMPOSTO POR 3 TRAVESSAS E 2 CABECEIRAS. AS PERNAS DEVEM SER FABRICADAS EM TUBO DE AÇO DIÂMETRO APROXIMADO DE 1.1/2"X0,9MM DE PAREDE E ENCAIXADAS SEM O USO DE PARAFUSOS. NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA PÉ EXISTE UMA SAPATA COM REGULAGEM DE ALTURA PARA NIVELAMENTO DA MESA, FABRICADA EM POLIPROPILENO. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS QUE COMPÕE A MESA RECEBEM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E PINTURA EM TINTA EPÓXI. CADEIRAS (8 UNIDADES) ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR AZUL. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. 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. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO DA CADEIRA DO CJA-06B FDE-FNDE. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 3: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.

Valor total do lote R\$ 1.473.582,72 (um milhão, quatrocentos e setenta e três mil, quinhentos e oitenta e dois reais e setenta e dois centavos)

Valor total R\$ 1.473.582,72 (um milhão, quatrocentos e setenta e três mil, quinhentos e oitenta e dois reais e setenta e dois centavos)

- 1.2. O objeto desta contratação não se enquadra como sendo de bem de luxo.
- 1.3. Os bens objeto desta contratação são caracterizados como comuns, conforme justificativa constante do Estudo Técnico Preliminar.
- 1.4. O prazo de vigência da ata de registro de preços será de 1 (um) ano e poderá ser prorrogado, por igual período, desde que comprovado o preço vantajoso, CONFORME ESTABELECE O ART. 84 DA Lei Nº 14.133 DE 1º DE ABRIL DE 2021.
 - 1.4.1. O contrato decorrente da ata de registro de preços terá sua vigência estabelecida em conformidade com as disposições nela contidas.
- 1.5. O custo estimado total da contratação é de R\$ 1.473.582,72 (um milhão, quatrocentos e setenta e três mil, quinhentos e oitenta e dois reais e setenta e dois centavos)

CC Souza

1.6. O contrato oferece maior detalhamento das regras que serão aplicadas em relação à vigência da contratação.

1.7.DAS AMOSTRAS:

1.7.1. A Secretaria da Educação do Município de Dep. Irapuan Pinheiro (CE), solicitara

a apresentação de amostras do licitante vencedor, após o momento de encerramento da fase de lances, que será comunicado pelo Pregoeiro, via chat da Plataforma. O Licitante Vencedor deverá entregar 01 (Uma) amostra de cada item do lote, em atendimento as especificações técnicas descritas neste Termo de referência, em

até 05 (cinco) dias úteis após a convocação formal, no local: Secretaria da Educação,

Rua Filomena Vieira, nº210, A, Tataira, Dep. Irapuan Pinheiro, para análise por parte da Equipe Técnica da Sec. da Educação.

1.7.2. As amostras deverão ser etiquetadas com o nome do licitante, o número do Pregão Eletrônico e com o nome e número do lote/item.

1.7.3. As amostras serão devolvidas após a análise.

1.7.4. A licitante que não atender ao exigido, ou não apresentar as amostras, será desclassificada do certame.

1.7.5. A licitantes que apresentar as amostras em conformidade ao exigido, será declarada vencedora.

2. DA FUNDAMENTAÇÃO E DA DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO

2.1. A fundamentação da contratação e de seus quantitativos encontra-se pormenorizada em tópico específico dos Estudos Técnicos Preliminares, apêndice deste Termo de Referência.

3. DA DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO CONSIDERADO O CICLO DE VIDA DO OBJETO E DA ESPECIFICAÇÃO DO PRODUTO

3.1. A descrição da solução como um todo encontra-se pormenorizada em tópico específico dos Estudos Técnicos Preliminares, apêndice deste Termo de Referência.

4. DOS REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

4.1. A descrição dos requisitos da contratação encontra-se pormenorizada em tópico específico dos Estudos Técnicos Preliminares, apêndice deste Termo de Referência.

4.2. Não será admitida a subcontratação do objeto contratual.

4.3. Não haverá exigência da garantia da contratação.

5. DO MODELO DE EXECUÇÃO CONTRATUAL

5.1. O prazo de entrega do(s) item(ns) é de 10 (dez) dias, contado da emissão de Requisição formalizada pelo Contratante, em quantitativo especificado pelo Contratante.

5.2. Caso não seja possível a entrega na data avençada, o contratado deverá comunicar as razões respectivas com pelo menos 02 dias de antecedência para que o pleito de prorrogação de prazo seja analisado pela contratante, ressalvadas situações de caso fortuito e força maior.

5.3. Os bens deverão ser entregues no seguinte endereço: .

6. DO MODELO DE GESTÃO DO CONTRATO

6.1. O contrato decorrente da Ata de Registro de Preços, deverá ser executado fielmente pelas partes, de acordo com as cláusulas avençadas e as normas da Lei nº 14.133, de 2021, e cada parte responderá pelas consequências de sua inexecução total ou parcial (caput do art. 115 da Lei nº 14.133, de 2021).

6.2. Em caso de impedimento, ordem de paralisação ou suspensão do contrato, o cronograma de execução será prorrogado automaticamente pelo tempo correspondente, anotadas tais circunstâncias mediante simples apostila (§ 5º do art. 115 da Lei nº 14.133, de 2021).

6.3. As comunicações entre o órgão ou entidade e o contratado devem ser realizadas por escrito sempre que o ato exigir tal formalidade, admitindo-se, excepcionalmente, o uso de mensagem eletrônica para esse fim.

6.4. O órgão ou entidade poderá convocar representante do Contratado para adoção de providências que devam ser cumpridas de imediato.

6.5. Após a assinatura do termo de contrato ou instrumento equivalente, o órgão ou entidade convocará o representante do contratado para reunião inicial para apresentação do plano de fiscalização, que conterà informações acerca das obrigações contratuais, dos mecanismos de fiscalização, das estratégias para execução do objeto, do plano complementar de execução do contratado, quando houver, do método de aferição dos resultados e das sanções aplicáveis, dentre outros.

6.6. A execução do contrato deverá ser acompanhada e fiscalizada pelo(s) fiscal(is) do contrato, ou pelos respectivos substitutos (caput do art. 117 da Lei nº 14.133, de 2021).

6.7. O fiscal técnico do contrato acompanhará a execução do contrato, para que sejam cumpridas todas as condições estabelecidas no contrato, de modo a assegurar os melhores resultados para a Administração.

6.7.1. O fiscal técnico do contrato anotar no histórico de gerenciamento do contrato todas as ocorrências relacionadas à execução do contrato, com a descrição do que for necessário para a regularização das faltas ou dos defeitos observados;

6.7.2. Identificada qualquer inexecução ou irregularidade, o fiscal técnico do contrato emitirá notificações para a correção da execução do contrato, determinando prazo para a correção;

6.7.3. O fiscal técnico do contrato informará ao gestor do contrato, em tempo hábil, a situação que demandar decisão ou adoção de medidas que ultrapassem sua competência, para que adote as medidas necessárias e saneadoras, se for o caso.

6.7.4. No caso de ocorrências que possam inviabilizar a execução do contrato nas datas aprazadas, o fiscal técnico do contrato comunicará o fato imediatamente ao gestor do contrato.

6.7.5. O fiscal técnico do contrato comunicar ao gestor do contrato, em tempo hábil, o término do contrato sob sua responsabilidade, com vistas à renovação tempestiva ou à prorrogação contratual.

6.8. O fiscal administrativo do contrato verificará a manutenção das condições de habilitação da contratada, acompanhará o empenho, o pagamento, as garantias, as glosas e a formalização de apostilamento e termos aditivos, solicitando quaisquer documentos comprobatórios pertinentes, caso necessário.

6.8.1. Caso ocorram descumprimento das obrigações contratuais, o fiscal administrativo do contrato atuará tempestivamente na solução do problema, reportando ao gestor do contrato para que tome as providências cabíveis, quando ultrapassar a sua competência.

6.9. O gestor do contrato coordenará a atualização do processo de acompanhamento e fiscalização do contrato contendo todos os registros formais da execução no histórico de gerenciamento do contrato, a exemplo da ordem de serviço, do registro de ocorrências, das alterações e das prorrogações contratuais, elaborando relatório com vistas à verificação da necessidade de adequações do contrato para fins de atendimento da finalidade da administração.

6.9.1. O gestor do contrato acompanhará a manutenção das condições de habilitação da contratada, para fins de empenho de despesa e pagamento, e anotar os problemas que obstem o fluxo normal da liquidação e do pagamento da despesa no relatório de riscos eventuais.

6.9.2. O gestor do contrato acompanhará os registros realizados pelos fiscais do contrato, de todas as ocorrências relacionadas à execução do contrato e as medidas adotadas, informando, se for o caso, à autoridade superior àquelas que ultrapassarem a sua competência.

CC Souza

6.9.3. O gestor do contrato emitirá documento comprobatório da avaliação realizada pelos fiscais técnico, administrativo e setorial quanto ao cumprimento de obrigações assumidas pelo contratado, com menção ao seu desempenho na execução contratual, baseado nos indicadores objetivamente definidos e aferidos, e a eventuais penalidades aplicadas, devendo constar do cadastro de atesto de cumprimento de obrigações.

6.9.4. O gestor do contrato tomará providências para a formalização de processo administrativo de responsabilização para fins de aplicação de sanções, a ser conduzido pela comissão de que trata o art. 158 da Lei nº 14.133, de 2021, ou pelo agente ou pelo setor com competência para tal, conforme o caso.

6.10. O fiscal administrativo do contrato comunicará ao gestor do contrato, em tempo hábil, o término do contrato sob sua responsabilidade, com vistas à tempestiva renovação ou prorrogação contratual.

6.11. O gestor do contrato deverá elaborar relatório final com informações sobre a consecução dos objetivos que tenham justificado a contratação e eventuais condutas a serem adotadas para o aprimoramento das atividades da Administração.

7. DOS CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E DE PAGAMENTO

7.1. Os bens serão recebidos provisoriamente, de forma sumária, no ato da entrega, juntamente com a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, pelo(a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta.

7.2. Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de 03 (três) dias, a contar da notificação do contratado, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

7.3. O recebimento definitivo ocorrerá no prazo de 15 (quinze) dias, a contar do recebimento da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente pela Administração, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo detalhado.

7.4. Para as contratações decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do art. 75 da Lei nº 14.133, de 2021, o prazo máximo para o recebimento definitivo será de até 10 (dez) dias).

7.5. O prazo para recebimento definitivo poderá ser excepcionalmente prorrogado, de forma justificada, por igual período, quando houver necessidade de diligências para a aferição do atendimento das exigências contratuais.

7.6. No caso de controvérsia sobre a execução do objeto, quanto à dimensão, qualidade e quantidade, deverá ser observado o teor do art. 143 da Lei nº 14.133, de 2021, comunicando-se à empresa para emissão de Nota Fiscal no que pertine à parcela incontroversa da execução do objeto, para efeito de liquidação e pagamento.

Roberto

7.7. O prazo para a solução, pelo contratado, de inconsistências na execução do objeto ou de saneamento da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, verificadas pela Administração durante a análise prévia à liquidação de despesa, não será computado para os fins do recebimento definitivo.

7.8. O recebimento provisório ou definitivo não excluirá a responsabilidade civil pela solidez e pela segurança do serviço nem a responsabilidade ético-profissional pela perfeita execução do contrato.

7.9. Recebida a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, correrá o prazo de dez dias úteis para fins de liquidação, na forma desta seção, prorrogáveis por igual período.

7.9.1. O prazo de que trata o item anterior será reduzido à metade, mantendo-se a possibilidade de prorrogação, no caso de contratações decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do art. 75 da Lei nº 14.133, de 2021.

7.10. Para fins de liquidação, quando cabível, o setor competente deverá verificar se a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente apresentado expressa os elementos necessários e essenciais do documento, tais como:

- a) o prazo de validade;
- b) a data da emissão;
- c) os dados do contrato e do órgão contratante;
- d) o período respectivo de execução do contrato;
- e) o valor a pagar; e
- f) eventual destaque do valor de retenções tributárias cabíveis.

7.11. Havendo erro na apresentação da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, ou circunstância que impeça a liquidação da despesa, esta ficará sobrestada até que o contratado providencie as medidas saneadoras, reiniciando-se o prazo após a comprovação da regularização da situação, sem ônus ao contratante;

7.12. A nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente deverá ser obrigatoriamente acompanhado da comprovação da regularidade fiscal, constatada por meio de consulta junto ao cadastro de fornecedores ou no registro cadastral unificado disponível no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP) ou, na impossibilidade de acesso ao referido Sistema, mediante consulta aos sítios eletrônicos oficiais ou à documentação mencionada no art. 68 da Lei nº 14.133, de 2021.

7.13. A Administração deverá realizar consulta ao o cadastro de fornecedores ou no registro cadastral unificado disponível no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP) para:

- a) verificar a manutenção das condições de habilitação exigidas no edital;
- b) identificar possível razão que impeça a participação em licitação, no âmbito do órgão ou entidade, que implique proibição de contratar com o Poder Público, bem como ocorrências impeditivas indiretas.

Assinatura

7.14. Constatando-se, junto o cadastro de fornecedores ou no registro cadastral unificado disponível no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP), a situação de irregularidade do contratado, será providenciada sua notificação, por escrito, para que, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, regularize sua situação ou, no mesmo prazo, apresente sua defesa. O prazo poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, a critério do contratante.

7.15. Não havendo regularização ou sendo a defesa considerada improcedente, o contratante deverá comunicar aos órgãos responsáveis pela fiscalização da regularidade fiscal quanto à inadimplência do contratado, bem como quanto à existência de pagamento a ser efetuado, para que sejam acionados os meios pertinentes e necessários para garantir o recebimento de seus créditos.

7.16. Persistindo a irregularidade, o contratante deverá adotar as medidas necessárias à rescisão contratual nos autos do processo administrativo correspondente, assegurada ao contratado a ampla defesa.

7.17. Havendo a efetiva execução do objeto, os pagamentos serão realizados normalmente, até que se decida pela rescisão do contrato, caso o contratado não regularize sua situação junto ao o cadastro de fornecedores ou no registro cadastral unificado disponível no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP).

7.18. Em atendimento ao inciso VI do art. 92 da Lei Federal nº 14.133 de 1º de abril de 2021, o pagamento será efetuado no prazo de até 10 (dez) dias úteis contados da finalização da liquidação da despesa.

7.19. No caso de atraso pelo Contratante, os valores devidos ao contratado serão atualizados monetariamente entre o termo final do prazo de pagamento até a data de sua efetiva realização, mediante aplicação do Índice Nacional de Preços ao Consumidor Amplo (IPCA) de correção monetária.

7.20. O pagamento será realizado por meio de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta corrente indicados pelo contratado.

7.21. Será considerada data do pagamento o dia em que constar como emitida a ordem bancária para pagamento.

7.22. Quando do pagamento, será efetuada a retenção tributária prevista na legislação aplicável.

7.22.1. Independentemente do percentual de tributo inserido na planilha, quando houver, serão retidos na fonte, quando da realização do pagamento, os percentuais estabelecidos na legislação vigente.

7.23. O contratado regularmente optante pelo Simples Nacional, nos termos da Lei Complementar nº 123, de 2006, não sofrerá a retenção tributária quanto aos impostos e contribuições abrangidos por aquele regime. No entanto, o pagamento ficará condicionado à apresentação de comprovação, por meio de documento oficial, de que faz jus ao tratamento tributário favorecido previsto na referida Lei Complementar.

7.24. A antecipação de pagamento somente será permitida se propiciar sensível economia de recursos ou se representar condição indispensável para a obtenção do

CSouza

bem ou para a prestação do serviço, conforme determina o § 1º do art. 145 da Lei Federal nº 14.133/21.

8. DA FORMA E CRITÉRIOS DE SELEÇÃO DO FORNECEDOR

8.1. O fornecedor será selecionado por meio da realização de procedimento de licitação, na modalidade pregão, sob a forma eletrônica, com adoção do critério de julgamento pelo Menor Preço, por Lote.

8.2. Para fins de habilitação, deverá o licitante comprovar os seguintes requisitos:

Habilitação Jurídica

8.3. Pessoa física: cédula de identidade (RG) ou documento equivalente que, por força de lei, tenha validade para fins de identificação em todo o território nacional;

8.4. Empresário individual: inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede;

8.5. Microempreendedor Individual - MEI: Certificado da Condição de Microempreendedor Individual - CCMEI, cuja aceitação ficará condicionada à verificação da autenticidade no sítio <https://www.gov.br/empresas-e-negocios/pt-br/empreendedor>;

8.6. Sociedade empresária, sociedade limitada unipessoal - SLU ou sociedade identificada como empresa individual de responsabilidade limitada - EIRELI: inscrição do ato constitutivo, estatuto ou contrato social no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede, acompanhada de documento comprobatório de seus administradores;

8.7. Sociedade empresária estrangeira: portaria de autorização de funcionamento no Brasil, publicada no Diário Oficial da União e arquivada na Junta Comercial da unidade federativa onde se localizar a filial, agência, sucursal ou estabelecimento, a qual será considerada como sua sede, conforme Instrução Normativa DREI/ME nº 77, de 18 de março de 2020.

8.8. Sociedade simples: inscrição do ato constitutivo no Registro Civil de Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de documento comprobatório de seus administradores;

8.9. Filial, sucursal ou agência de sociedade simples ou empresária: inscrição do ato constitutivo da filial, sucursal ou agência da sociedade simples ou empresária, respectivamente, no Registro Civil das Pessoas Jurídicas ou no Registro Público de Empresas Mercantis onde opera, com averbação no Registro onde tem sede a matriz

8.10. Sociedade cooperativa: ata de fundação e estatuto social, com a ata da assembleia que o aprovou, devidamente arquivado na Junta Comercial ou inscrito no Registro Civil das Pessoas Jurídicas da respectiva sede, além do registro de que trata o art. 107 da Lei nº 5.764, de 16 de dezembro 1971.

8.11. Agricultor familiar: Declaração de Aptidão ao Pronaf - DAP ou DAP-P válida, ou, ainda, outros documentos definidos pela Secretaria Especial de Agricultura Familiar

e do Desenvolvimento Agrário, nos termos do §2º do art. 4º do Decreto nº 10.880, de 2 de dezembro de 2021.

8.12. Produtor Rural: matrícula no Cadastro Específico do INSS - CEI, que comprove a qualificação como produtor rural pessoa física, nos termos dos arts. 17 a 19 e 165 da Instrução Normativa RFB nº 971, de 13 de novembro de 2009.

8.13. Os documentos apresentados deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva.

Habilitação Fiscal, Social e Trabalhista

8.14. Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas (CNPJ) ou no Cadastro de Pessoas Físicas (CPF), conforme o caso;

8.15. Prova de regularidade fiscal perante a Fazenda Nacional, mediante apresentação de certidão expedida conjuntamente pela Secretaria da Receita Federal do Brasil (RFB) e pela Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional (PGFN), referente a todos os créditos tributários federais e à Dívida Ativa da União (DAU) por elas administrados, inclusive aqueles relativos à Seguridade Social, nos termos da Portaria Conjunta nº 1.751, de 02 de outubro de 2014, do Secretário da Receita Federal do Brasil e da Procuradora-Geral da Fazenda Nacional.

8.16. Prova de regularidade com o Fundo de Garantia do Tempo de Serviço (FGTS);

8.17. Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa ou positiva com efeito de negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943;

8.18. Prova de inscrição no cadastro de contribuintes Estadual/Municipal/Distrital relativo ao domicílio ou sede do fornecedor, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;

8.19. Prova de regularidade com a Fazenda Estadual/Municipal/Distrital do domicílio ou sede do fornecedor, relativa à atividade em cujo exercício contrata ou concorre;

8.20. Caso o fornecedor seja considerado isento dos tributos estaduais/municipais ou distritais relacionados ao objeto contratual, deverá comprovar tal condição mediante a apresentação de declaração da Fazenda respectiva do seu domicílio ou sede, ou outra equivalente, na forma da lei.

8.21. O licitante enquadrado como microempreendedor individual que pretenda auferir os benefícios do tratamento diferenciado previstos na Lei Complementar nº 123, de 2006, estará dispensado da prova de inscrição nos cadastros de contribuintes estadual e municipal.

Qualificação Econômico-Financeira

8.22. Certidão negativa de insolvência civil expedida pelo distribuidor do domicílio ou sede do licitante, caso se trate de pessoa física (alínea "c" do inciso II do art. 5º da IN Seges/ME nº 116, de 2021) ou de sociedade simples;

8.23. Certidão negativa de falência expedida pelo distribuidor da sede do licitante (inciso II do art. 69 da Lei nº 14.133, de 2021);

8.24. Índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), superiores a 1 (um), comprovados mediante a apresentação pelo licitante de balanço patrimonial, demonstração de resultado de exercício e demais demonstrações contábeis dos 2 (dois) últimos exercícios sociais e obtidos pela aplicação das seguintes fórmulas:

I - Liquidez Geral (LG) = $(\text{Ativo Circulante} + \text{Realizável a Longo Prazo}) \div (\text{Passivo Circulante} + \text{Passivo Não Circulante})$;

II - Solvência Geral (SG) = $(\text{Ativo Total}) \div (\text{Passivo Circulante} + \text{Passivo não Circulante})$; e

III - Liquidez Corrente (LC) = $(\text{Ativo Circulante}) \div (\text{Passivo Circulante})$.

8.25. Caso o licitante apresente resultado inferior ou igual a 1 (um) em qualquer dos índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), será exigido para fins de habilitação capital mínimo OU patrimônio líquido mínimo de 5% (cinco por cento) do valor total estimado da contratação.

8.26. As empresas criadas no exercício financeiro da licitação deverão atender a todas as exigências da habilitação e poderão substituir os demonstrativos contábeis pelo balanço de abertura (§1º do art. 65 da Lei nº 14.133, de 2021).

8.27. O balanço patrimonial, demonstração de resultado de exercício e demais demonstrações contábeis limitar-se-ão ao último exercício no caso de a pessoa jurídica ter sido constituída há menos de 2 (dois) anos (§ 6º do art. 69 da Lei nº 14.133, de 2021).

8.27.1. No caso de fornecimento de bens para pronta entrega, não será exigida da microempresa ou da empresa de pequeno porte a apresentação de balanço patrimonial do último exercício social

8.28. O atendimento dos índices econômicos previstos neste item deverá ser atestado mediante declaração assinada por profissional habilitado da área contábil, apresentada pelo licitante.

Qualificação Técnica

8.29. Comprovação de aptidão para o fornecimento de bens similares de complexidade tecnológica e operacional equivalente ou superior com o objeto desta contratação, ou com o item pertinente, por meio da apresentação de certidões ou atestados, por pessoas jurídicas de direito público ou privado, ou regularmente emitido(s) pelo conselho profissional competente, quando for o caso.

8.30. Os atestados de capacidade técnica poderão ser apresentados em nome da matriz ou da filial do fornecedor.

8.31. O licitante disponibilizará todas as informações necessárias à comprovação da legitimidade dos atestados, apresentando, quando solicitado pela Administração, cópia do contrato que deu suporte à contratação, endereço atual da contratante e local em que foi executado o objeto contratado, dentre outros documentos.

9. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

9.1.O controle e o gerenciamento das atas de registro de preços serão realizados pelo órgão gerenciador, quanto a:

- I - os quantitativos e os saldos;
- II - as solicitações de adesão; e
- III - o remanejamento das quantidades.

9.2.Os preços registrados poderão ser alterados ou atualizados em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo dos bens, das obras ou dos serviços registrados, nas seguintes situações (art. 25 do Decreto nº 11.462/2023):

9.2.1. em caso de força maior, caso fortuito ou fato do príncipe ou em decorrência de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, que inviabilizem a execução da ata tal como pactuada, nos termos do disposto na alínea “d” do inciso II do caput do art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021;

9.2.2. em caso de criação, alteração ou extinção de quaisquer tributos ou encargos legais ou superveniência de disposições legais, com comprovada repercussão sobre os preços registrados;

9.2.3. serão reajustados os preços registrados, respeitada a contagem da anualidade e o índice previsto para a contratação; ou

9.2.4. poderão ser repactuados, a pedido do interessado, conforme critérios definidos para a contratação.

9.3. A contratação com os fornecedores registrados na ata será formalizada pelo órgão ou pela entidade interessada por meio de instrumento contratual, emissão de nota de empenho de despesa, autorização de compra ou outro instrumento hábil, conforme o disposto no art. 95 da Lei nº 14.133, de 2021.

9.3.1. Os instrumentos acima especificados serão assinados no prazo de validade da ata de registro de preços.

9.4. Os contratos decorrentes do sistema de registro de preços poderão ser alterados, observado o disposto no art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

9.5. A vigência dos contratos decorrentes do sistema de registro de preços será estabelecida no edital, observado o disposto no art. 105 da Lei nº 14.133, de 2021.

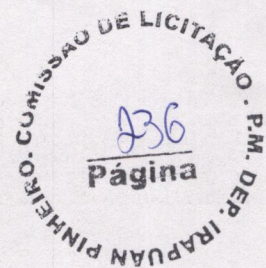
10. DA DISPONIBILIDADE ORÇAMENTÁRIA

10.1.A indicação da disponibilidade de créditos orçamentários somente será exigida para a formalização do contrato ou de outro instrumento hábil.

102. A dotação relativa aos exercícios financeiros subsequentes será indicada após aprovação da Lei Orçamentária respectiva e liberação dos créditos correspondentes, mediante apostilamento.



DEPUTADO
IRAPUAN PINHEIRO
PREFEITURA MUNICIPAL



Deputado Irapuan Pinheiro/CE,

elbousa