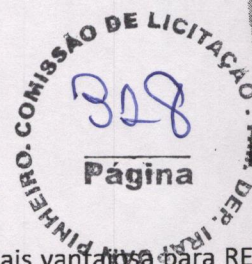


PROPOSTA DE PREÇOS



Móveis JB

A,
PREFEITURA MUNICIPAL DE DEPUTADO IRAPUAN PINHEIRO - CE
PREGÃO ELETR NICO N  2024.06.18.1

OBJETO: O objeto da presente licita o é a escolha da proposta mais vantajosa para 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 MUNICIPIO DE DEPUTADO IRAPUAN PINHEIRO/CE, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste Edital e seus anexos.

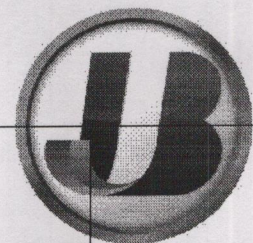
IDENTIFICAÇÃO DO LICITANTE:

- **RAZÃO SOCIAL:** MOVEIS JB IND E COMERCIO LTDA
- **CPF/CNPJ:** 02.464.845/0001-63
- **ENDEREÇO COMPLETO:** BR 101 KM127 DISTRITO INDUSTRIAL – São José de Mipibu – RN CEP: 59162-000
- **REPRESENTANTE LEGAL RESPONSÁVEL PELA ASSINATURA DO CONTRATO:** JOSE ZITO BEZERRA FILHO, EMPRESARIO, CASADO, BRASILEIRO, NATURAL DE SÃO JOSE DO EGITO – PE, PORTADOR DO RG: 342.726 E CPF: 200.376.354.68, domiciliado no Cond . Residencial Bosque das Palmeiras, Alameda dos Bosques, 680 CASA 30, Parque do Jiqui, Parnamirim – RN,
- **TELEFONE, CELULAR, FAX, E-MAIL:** 84 3273-2724 e moveisjbloja@yahoo.com.br
- **BANCO DO BRASIL, C/c n  14857-1 - Agência 4361-3**

LOTE 1						
ITEM	DESCRIÇÃO	Quant	U.F	MARCA / MODELO	PREÇO UNITARIO R\$	PREÇO TOTAL R\$
1	CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-04B, PADRÃO FNDE 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, SECCÃO 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 SECCÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16	250	UND	MÓVEIS JB / CJA-04B FDE/FNDE	495,12	123.780,00

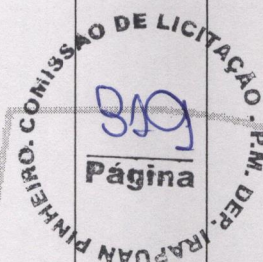
MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA

BR 101, Km 127 - São José de Mipibu-RN | CEP: 59162-000 | E-mail: moveisjbloja@yahoo.com.br
CNPJ: 02.464.845/0001-63 | INSC. ESTADUAL: 20.080.426-0 | (84) 3273.2724 | www.moveisjb.com.br



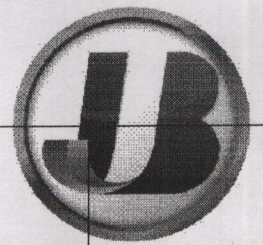
Móveis JB

(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

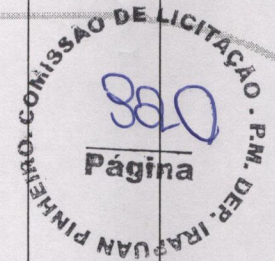


MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA

BR 101, Km 127 - São José de Mipibu-RN | CEP: 59162-000 | E-mail: moveisbloja@yahoo.com.br
CNPJ: 02.464.845/0001-63 | INSC. ESTADUAL: 20.080.426-0 ☎ (84) 3273.2724 🌐 www.moveisjb.com.br



Móveis JB



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 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 DO / TO CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI O 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 O 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 O 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.

CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-05B, PADRÃO FNDE

2
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, 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. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM

250

UND

MÓVEIS
JB / CJA-
05B
FDE/FNDE

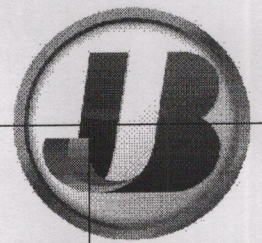
515,66

128.915,00

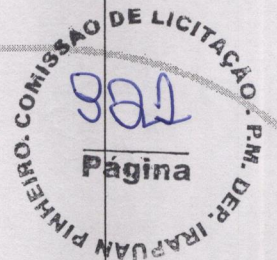
MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA

BR 101, Km 127 - São José de Mipibu-RN | CEP: 59162-000 | E-mail: moveisjbloja@yahoo.com.br

CNPJ: 02.464.845/0001-63 | INSC. ESTADUAL: 20.080.426-0 ☎ (84) 3273.2724 🌐 www.moveisjb.com.br



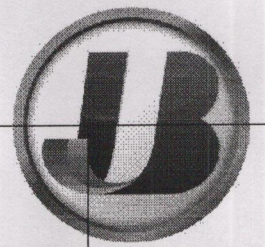
Móveis JB



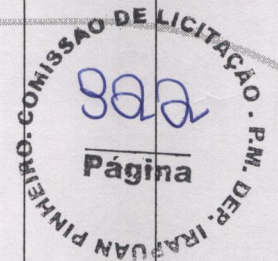
MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM). PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COMPOSTO PREFERENCIALMENTE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA-PRIMA RECICLADA, 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 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. 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

MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA

BR 101, Km 127 - São José de Mipibu-RN | CEP: 59162-000 | E-mail: moveisjbloja@yahoo.com.br
CNPJ: 02.464.845/0001-63 | INSC. ESTADUAL: 20.080.426-0 ☎ (84) 3273.2724 🌐 www.moveisjb.com.br



Móveis JB

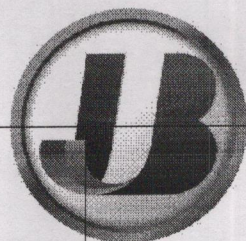


20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERDE, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO 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 MIOLÓ 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 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 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	UND	MÓVEIS JB / CJA-06B JB	525,82	131.455,00
	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.					

MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA

BR 101, Km 127 - São José de Mipibu-RN | CEP: 59162-000 | E-mail: moveisjbloja@yahoo.com.br
CNPJ: 02.464.845/0001-63 | INSC. ESTADUAL: 20.080.426-0 ☎ (84) 3273.2724 🌐 www.moveisjb.com.br



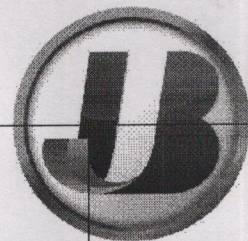
Móveis JB

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); - 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,



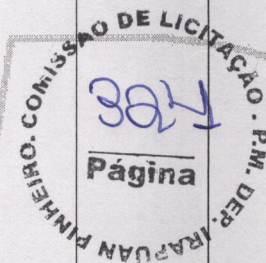
MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA

BR 101, Km 127 - São José de Mipibu-RN | CEP: 59162-000 | E-mail: moveisjbloja@yahoo.com.br
CNPJ: 02.464.845/0001-63 | INSC. ESTADUAL: 20.080.426-0 ☎ (84) 3273.2724 🌐 www.moveisjb.com.br



Móveis JB

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 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 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

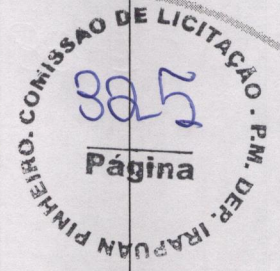


MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA

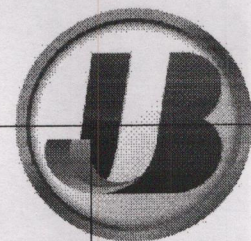
BR 101, Km 127 - São José de Mipibu-RN | CEP: 59162-000 | E-mail: moveisjbloja@yahoo.com.br
CNPJ: 02.464.845/0001-63 | INSC. ESTADUAL: 20.080.426-0 ☎ (84) 3273.2724 🌐 www.moveisjb.com.br



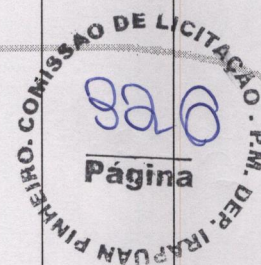
	PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR OCP ACREDITADA PELO INMETRO; CR IBAMA; CERTIDÃO NEGATIVA DE DÉBITOS DO IBAMA.					
4	CONJUNTO HEXAGONAL INFANTIL: COLORIDO COMPOSTO DE: 06 MESAS, 06 CADEIRAS E 01 MESA CENTRAL ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS: PARA USO COLETIVO NA FORMAÇÃO 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 TRACÃO 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.	85	UND	MÓVEIS JB / CJSIP6LV	2.675,72	227.436,20
5	CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM MESA COM TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS COM 8 CADEIRAS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS: MESA COMPOSTA POR TAMPONOS 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	64	UND	MÓVEIS JB / CJMFI240 08C	3.187,86	204.023,04



MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA



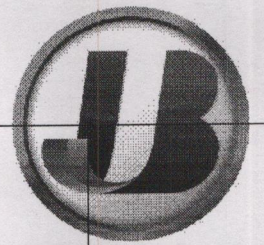
Móveis JB



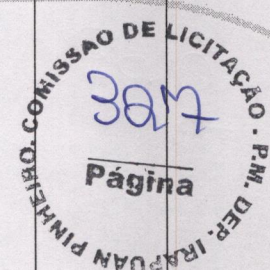
	<p>INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS 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 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	<p>CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM MESA COM TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS COM 8 CADEIRAS</p> <p>RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,33M A 1,59M. MESA COMPOSTA POR TAMPONOS 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. 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</p>	44	UND	MÓVEIS JB / CJMFJ240 08C	2.666,15	117.310,60

MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA

BR 101, Km 127 - São José de Mipibu-RN | CEP: 59162-000 | E-mail: moveisjbloja@yahoo.com.br
CNPJ: 02.464.845/0001-63 | INSC. ESTADUAL: 20.080.426-0 ☎ (84) 3273.2724 🌐 www.moveisjb.com.br

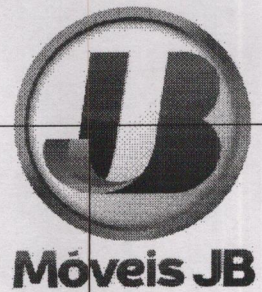


Móveis JB



	<p>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. 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.</p>					
7	<p>CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM MESA COM TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS COM 8 CADEIRAS.</p> <p>RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,59M A 1,88M. MESA COMPOSTA POR TAMPONOS 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</p>	67	UND	MÓVEIS JB / CIMFA240 08C	2.968,36	198.880,12

MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA

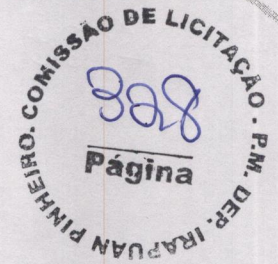


IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 3: O NOME DO FABRICANTE DO 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.

TOTAL DO LOTE R\$: 1.131.799,96

(Um milhão, cento trinta um mil, setecentos noventa nove Reais, noventa seis centavos)

PRAZO DE ENTREGA: Conforme edital
VALIDADE DA PROPOSTA: 60 (sessenta) Dias
FABRICANTE: FABRICAÇÃO PRÓPRIA
PROCEDÊNCIA: Brasileira
GARANTIA DOS PRODUTOS: CONFORME EDITAL



Observações:

- O proponente declara que tem o pleno conhecimento, aceitação e cumprirá todas as obrigações contidas no edital.
- Independente de declaração expressa, fica subentendida que no valor proposto estão incluídas todas as despesas necessárias ao fornecimento, inclusive as relacionadas com: - encargos sociais, trabalhistas, previdenciários e outros; - tributos, taxas e tarifas, emolumentos, licenças, alvarás, multas e/ou qualquer infrações; - seguros em geral, da infortunística e de responsabilidade civil para quaisquer danos e prejuízos causados à Contratante e/ou a terceiros, gerados direta ou indiretamente pelo fornecimento.

São Jose de Mipibu- RN, 23 de julho de 2024.

02.464.845/0001-63
MÓVEIS JB IND. E COMÉRCIO LTDA
BR 101 KM 127
Distrito Industrial - CEP: 59.162-000
São José de Mipibu/RN

JOSE ZITO BEZERRA
FILHO:20037635468

Assinado de forma digital por
JOSE ZITO BEZERRA
FILHO:20037635468
Dados: 2024.07.23 12:54:14 -03'00'

JOSE ZITO BEZERRA FILHO
RG: 342.726 CPF: 200.376.354-68
SÓCIO-ADMINISTRADOR

MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA

BR 101, Km 127 - São José de Mipibu-RN | CEP: 59162-000 | E-mail: moveisjbloja@yahoo.com.br
CNPJ: 02.464.845/0001-63 | INSC. ESTADUAL: 20.080.426-0 (84) 3273.2724 www.moveisjb.com.br