

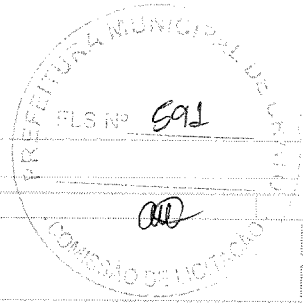
Licitação [n° 958120]

Fornecedor [MKURI COMERCIO DE MOVEIS EM GERAL EIRELI]

Lista de anexos da proposta

Data e Hora de inclusão	Nome do arquivo	Ação
20/09/2022 16:09:33	MKURI_CRATO_READ_COMP.ZIP	<a href="#">download</a>
12/09/2022 15:32:40	PROP_MKURI_LOTES_01.05.07.ZIP	<a href="#">download</a>

Mostrando de 1 até 2 de 2 registros





**MKURI Comercial**



**ANEXO II – CARTA PROPOSTA**

À

Pregoeira do Município de Crato/CE

Ref.: Pregão Eletrônico nº 2022.08.12.1 – BB 958120

A proposta comercial encontra-se em conformidade com as informações previstas no edital e seus anexos.

**1. Identificação da licitante:**

a. Razão Social: MKURI Comércio de Móveis em Geral LTDA

b. CPF/CNPJ 36.158.536/0001-87 e Inscrição Estadual: 799.242.416.119

c. Endereço completo: Av. Pereira Barreto, 1395 – Sala 148, Santo André / Estado: SP / CEP: 09190-610

d. Representante Legal (Marcos Kiysohi Kurihara, Brasileiro, casado, empresário, RG: 26.846.697-X, CPF: 192.199.418-56, End: Rua Treze de Maio, 20 – SBC/SP):

e. Telefone, celular, fax, e-mail: (11) 96441-0975

**2. Condições Gerais da Proposta:**

A presente proposta é válida por 90 (noventa) dias, contados da data de sua emissão.

**3. Formação do Preço:**

LOTE 01						
ITEM	ESPECIFICAÇÃO	MARCA/ FAB	UN	QT DE	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
01	ARMÁRIO DE MADEIRA BALCÃO MEDINDO 0,75 X 0,80 X 0,45M (H X L X P) COM 02 PORTAS E 1 PRATELEIRA. TAMPO: EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIOS MÍNIMOS DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, FIXADO A ESTRUTURA ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 COR CINZA. LATERAIS: EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO, FIXADO AO TAMPO E AO FUNDO ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 NA COR CINZA. PRATELEIRA REMOVÍVEL: EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIOS MÍNIMOS DE 2,5MM, APOIADAS EM PINOS DE PVC PERMITINDO REGULAGEM DE ALTURA. QUANTIDADE: 01 UNIDADE. PORTAS: EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO, FIXADAS AS LATERAIS ATRAVÉS DE 04 DOBRADIÇAS PERMITINDO ABERTURA DAS PORTAS A ATÉ 270 GRAUS, COM PUXADORES CROMADOS. UMA PORTA CONTENDO FECHADURA CILÍNDRICA PARA ARMÁRIO DE MADEIRA COM CHAVES EM DUPLICATA COM ALMA INTERNA EM AÇO, E A OUTRA CONTENDO 02 FECHOS EM TERMOPLÁSTICO FIXADOS NA PARTE INTERNA ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTOATARRAXANTES. COSTAS E BASE: EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO COM A BASE FIXADA AS LATERAIS ATRAVÉS DE	Móveis JB	UN	133	R\$ 1.025,57	R\$ 136.400,81

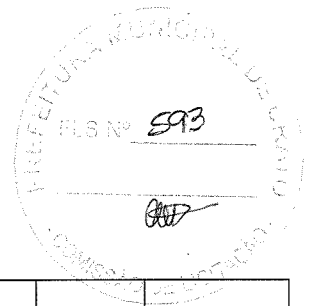
CNPJ 36.158.536/0001-87 - MKURI Comércio de Móveis em Geral LTDA - IE 799.242.416.119

Av. Pereira Barreto, 1395 – Sala 148, Paraíso – Santo André – SP – CEP 09190-610

Tel: (11) 96441-0975 – E-mail: mkuricomercial@gmail.com



MKURI Comercial



	<p>DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 CINZA. PÉS: EM TUBO DE AÇO 30X60X1,20MM EM QUADRO, COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADO PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA, NA COR CINZA, COM PONTEIRAS EM PVC NAS EXTREMIDADES, FIXADO AO FUNDO DO ARMÁRIO ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTES, CONTENDO PÉS-NIVELADORES SEXTAVADOS EM PVC NA COR PRETA, CGCREINMETRO PARA A ABNT NBR 13961 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARMÁRIOS); RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS DA ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO E COM PARAFUSO DE 3/8"X1". O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA; CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>					
02	<p>ARMÁRIO DE MADEIRA ALTO MEDINDO 1,60 X 0,80 X 0,45M (H X L X P) COM 02 PORTAS E 3 PRATELEIRAS. TAMPO: EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIOS MÍNIMOS DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, FIXADO A ESTRUTURA ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 COR CINZA. LATERAIS: EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO, FIXADO AO TAMPO E AO FUNDO ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 NA COR CINZA. PRATELEIRAS REMOVÍVEIS: EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIOS MÍNIMOS DE 2,5MM, APOIADAS EM PINOS DE PVC PERMITINDO REGULAGEM DE ALTURA. QUANTIDADE: 03 UNIDADES. PORTAS: EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO, FIXADAS AS LATERAIS ATRAVÉS DE 06 DOBRADIÇAS PERMITINDO ABERTURA DAS PORTAS A ATÉ 270 GRAUS, COM PUXADORES CROMADOS. UMA PORTA CONTENDO FECHADURA CILÍNDRICA PARA ARMÁRIO DE MADEIRA COM CHAVES EM DUPLICATA COM ALMA INTERNA EM AÇO, E A OUTRA CONTENDO 02 FECHOS EM TERMOPLÁSTICO FIXADOS NA PARTE INTERNA ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTOATARRAXANTES. COSTAS E BASE: EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO COM A BASE FIXADA AS LATERAIS ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 CINZA. PÉS: EM TUBO DE AÇO 30X60X1,20MM EM QUADRO, COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADO PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA, NA COR CINZA, COM PONTEIRAS EM PVC NAS EXTREMIDADES, FIXADO AO FUNDO DO ARMÁRIO ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTES, CONTENDO PÉS-NIVELADORES SEXTAVADOS EM PVC NA COR PRETA, E COM PARAFUSO DE 3/8"X1". O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:CATÁLOGO</p>	Móveis JB	UN	1	R\$ 1.672,21	R\$ 1.672,21

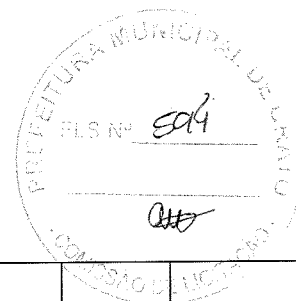
CNPJ 36.158.536/0001-87 - MKURI Comércio de Móveis em Geral LTDA - IE 799.242.416.119

Av. Pereira Barreto, 1395 - Sala 148, Paraíso - Santo André - SP - CEP 09190-610

Tel: (11) 96441-0975 - E-mail: mkuricomercial@gmail.com



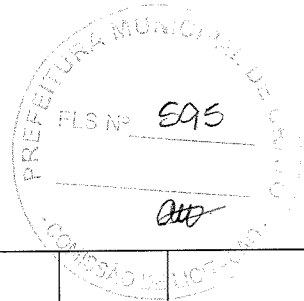
MKURI Comercial



	<p>E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA; CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13961 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARMÁRIOS); RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS DA ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>					
03	<p>ARMÁRIO DE MADEIRA SEMI-ABERTO MEDINDO: 1,60 X 0,80 X 0,45M (H X L X P) COM 02 PORTAS E 3 PRATELEIRAS. TAMPO: EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, FIXADO A ESTRUTURA ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 COR CINZA. LATERAIS: EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO, FIXADO AO TAMPO E AO FUNDO ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 NA COR CINZA. PRATELEIRAS: DUAS PRATELEIRAS REMOVÍVEIS (UMA SUPERIOR E UMA INFERIOR) APOIADAS EM PINOS DE PVC PERMITINDO REGULAGEM DE ALTURA E UMA FIXA (SERVINDO COMO SUBTAMPO DAS PORTAS) EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5MM. QUANTIDADE: 03 UNIDADES. PORTAS: EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO, FIXADAS AS LATERAIS ATRAVÉS DE 06 DOBRADIÇAS PERMITINDO ABERTURA DAS PORTAS A ATÉ 270 GRAUS, COM PUXADORES CROMADOS. UMA PORTA CONTENDO FECHADURA CILÍNDRICA PARA ARMÁRIO DE MADEIRA COM CHAVES EM DUPLICATA COM ALMA INTERNA EM AÇO, E A OUTRA CONTENDO 02 FECHOS EM TERMOPLÁSTICO FIXADOS NA PARTE INTERNA DA MESMA ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTOATARRAXANTES. COSTAS E BASE: EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO COM A BASE FIXADA AS LATERAIS ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 CINZA. PÉS: EM TUBO DE AÇO 30X60X1,20MM EM QUADRO, COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA, NA COR CINZA, COM PONTEIRAS EM PVC NAS EXTREMIDADES, FIXADAS AO FUNDO DO ARMÁRIO ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTES, CONTENDO PÉS-NIVELADORES SEXTAVADOS EM PVC NA COR PRETA, E COM PARAFUSO DE 3/8"X1". O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA; CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13961 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARMÁRIOS); RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS DA</p>	Móveis JB	UN	5	R\$ 1.391,39	R\$ 6.956,95



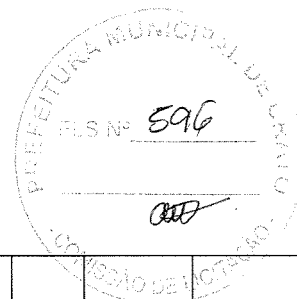
MKURI Comercial



	ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).					
04	MESA DE TRABALHO MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM DUAS GAVETAS. MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA POR: TAMPO CONSTITUÍDO EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIOS MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO. DOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO. PAINEL FRONTAL EM MADEIRA MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO#20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE 05 PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTES, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA. PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO M6 X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA M6. ESTRUTURA: FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI-OBLONGO COM RAIOS DE 20MM NAS PARTES EXTERNAS DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. 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, NA COR PRETA, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS. GAVETEIRO FIXO: COM DUAS GAVETAS, CORPO CONSTITUÍDO DE MDP CINZA DE 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, COM BORDAS DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. FECHADURA COM FECHAMENTO SIMULTÂNEO DAS DUAS GAVETAS, COM DUAS CHAVES. GAVETAS CONFECCIONADAS EM AÇO #22 NO MÍNIMO, COM TRATAMENTO DE FOSFATIZAÇÃO POR IMERSÃO E PINTURA EPÓXI PELO SISTEMA ELETROSTÁTICO, COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. FRETE DAS GAVETAS EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA. PUXADORES DO TIPO ZAMAK NIQUELADOS REDONDO COM FORMA CÔNCAVA COM APROXIMADAMENTE 110 MM DE COMPRIMENTO. O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA; CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS - CLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS	Móveis JB	UN	49	R\$ 926,00	R\$ 45.374,00



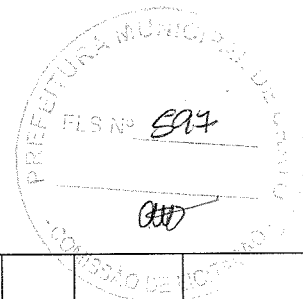
MKURI Comercial



	DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS DA ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).					
05	MESA DE TRABALHO EM L MEDINDO 1,35 X 1,35 X 0,60 X 0,74M COM DUAS GAVETAS. MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA POR: TAMPO INTEIRIÇO EM FORMATO DE "L", TIPO ESTAÇÃO DE TRABALHO, CONSTITUÍDO EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIOS MÍNIMOS DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO. DOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO. PAINÉIS FRONTAIS: EM MADEIRA MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO # 20 DE ESPESURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE 05 PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA. PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO M6 X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA M6. ESTRUTURA: FORMADA COM COLUNA CENTRAL EM TUBO METALON 40 X 40 X 1,50MM E PÉS LATERAIS FORMADOS ATRAVÉS DE 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI-OBILONGO COM RAIOS DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDINDO (H X L X C) (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. 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, NA COR PRETA, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESURA MÍNIMA 40 MICROMETROS. GAVETEIRO FIXO: COM DUAS GAVETAS, CORPO CONSTITUÍDO DE MDP CINZA DE 18MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, COM BORDAS DE PVC DE 1MM DE ESPESURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. FECHADURA COM FECHAMENTO SIMULTÂNEO DAS DUAS GAVETAS, COM DUAS CHAVES. GAVETAS CONFECCIONADAS EM AÇO #22 NO MÍNIMO, COM TRATAMENTO DE FOSFATIZAÇÃO POR IMERSÃO E PINTURA EPÓXI PELO SISTEMA ELETROSTÁTICO, COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. FRENTE DAS GAVETAS EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESURA. PUXADORES DO TIPO ZAMAK NIQUELADOS REDONDO COM FORMA CÔNCAVA COM APROXIMADAMENTE 110 MM DE COMPRIMENTO.O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA	Móveis JB	UN	13	R\$ 1.451,34	R\$ 18.867,42



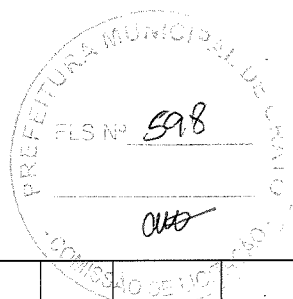
MKURI Comercial



	CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA; CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS - CLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS DA ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).					
06	MESA DE REUNIÃO CIRCULAR MEDINDO 1,20 X 0,75M. COM TAMPO EM AGLOMERADO DE 25MM DE ESPESURA, MEDINDO 1,20M DE DIÂMETRO, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO NA COR CINZA, BORDAS RETAS ENCABEÇADAS COM FITA DE POLIESTIRENO NA MESMA COR DO TAMPO COM ESPESURA DE 2,0MM. ALTURA DO TAMPO EM RELAÇÃO AO SOLO DE 75CM. ESTRUTURA METÁLICA EM AÇO COM TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO E ANTI-FERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI NA COR CINZA, SENDO 04 TRAVESSAS SUPERIORES EM TUBO DE AÇO 25X25X1,20MM CONTENDO PONTEIRAS EM POLIPROPILENO NAS EXTREMIDADES, CONTENDO CHAPAS DE AÇO DE 1,50MM DE ESPESURA EM FORMATO DELTA SOLDADAS AO TUBO CENTRAL COMO FORMA DE REFORÇAR A SUSTENTAÇÃO DO TAMPO, E TRAVESSAS INFERIORES EM TUBO DE AÇO 30 X 50 X 1,50MM, CONTENDO PONTEIRAS EM POLIPROPILENO NAS EXTREMIDADES NA COR PRETA E SAPATAS NIVELADORAS SEXTAVADAS DE POLIPROPILENO, SUSTENTAÇÃO VERTICAL ATRAVÉS DE TUBO CENTRAL EM AÇO REDONDO DE 3"X1,20MM. FIXAÇÃO DA ESTRUTURA AO TAMPO ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTES. O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA; CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS - CLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS DA ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).	Móveis JB	UN	15	R\$ 596,46	R\$ 8.946,90
07	MESA PARA COMPUTADOR MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM SUPORTE TECLADO. MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA POR: TAMPO: CONSTITUÍDO EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO. DOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO. PAINEL FRONTAL: EM MADEIRA MDP CINZA DE 15 MM DE ESPESURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU	Móveis JB	UN	80	R\$ 656,67	R\$ 52.533,60



MKURI Comercial

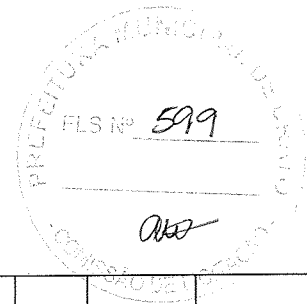


	<p>PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO # 20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE 05 PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA.PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO M6 X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA M6.ESTRUTURA: FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI-OBLONGO COM RAIO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. 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, NA COR PRETA, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS.SUPORTE TECLADO RETRÁTIL CONSTITUÍDO DE MDP CINZA DE 15MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, COM BORDAS DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOTMELT, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO, MEDINDO: 0,30 X 0,50M.O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA;CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS - CLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO);RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS DA ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO);CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>					
08	<p>MESA DE REUNIÃO MEDINDO 2,00 X 1,00 X 0,74M (L X P X H). MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA POR:TAMPO: OVALADO CONSTITUÍDO EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO. DOTADOS COM 02 PASSA CABOS.DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO. PAINEL CENTRAL: EM MADEIRA MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO # 20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE 05 PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 16MM</p>	Móveis JB	UN	13	R\$ 1.113,47	R\$ 14.475,11





MKURI Comercial



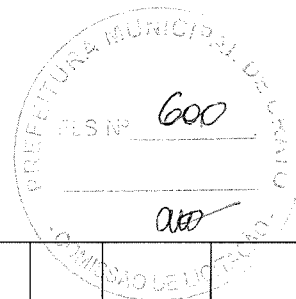
<p>PARA MADEIRA. PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO M6 X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA M6. ESTRUTURA: FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI-OBLONGO COM RAIO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 35MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 1000 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. 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, NA COR CINZA, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS. O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA; CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCREINMETRO PARA A ABNT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS - CLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS DA ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCREINMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>						
VALOR TOTAL LOTE: R\$ 285.227,00 (duzentos e oitenta e cinco mil e duzentos e vinte e sete reais)						

**LOTE 03**

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	MARCA/FAB	UN	QT DE	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
01	ARMÁRIO ALTO EM AÇO COM 2 PORTAS MEDINDO 1,98X0,90X0,45M (HXLXP) ARMÁRIO COM DUAS PORTAS.	Móveis JB	UN	31	R\$ 1.745,02	R\$ 54.095,62
02	ARMÁRIO BAIXO EM AÇO COM 02 PORTAS MEDINDO 1,60 X 0,75 X 0,45M (H X L X P). ARMÁRIO COM 02 (DUAS) PORTAS EM CHAPA DE AÇO, TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA A 200GRAUS, NA COR CINZA. CORPO: LATERAIS, TAMPOS SUPERIOR E INFERIOR EM CHAPA DE AÇO Nº 24 COM 02 PORTAS, TAMBÉM CONFECCIONADOS EM CHAPA 24, CADA PORTA DEVERÁ CONTER 03 (TRÊS) DOBRADIÇAS INTERNAS, E 01 (UMA) FECHADURA UNIVERSAL PARA MÓVEIS DE AÇO COM ROTAÇÃO DE 90 GRAUS COM 02 (DUAS) CHAVES CADA. EQUIPADO COM 04 PRATELEIRAS EM CHAPA 24 REGULÁVEIS DE 50 EM 50 MM ATRAVÉS DE CREMALHEIRA BORDA EM DOBRA DUPLA E REFORÇO TIPO ÔMEGA PARA SUPORTAR CARGA DE 50 KG UNIFORMEMENTE DISTRIBUÍDOS, SENDO OPCIONAL A UTILIZAÇÃO DE MAIS PRATELEIRAS. TODOS OS COMPONENTES DEVERÃO SER SOLDADOS ATRAVÉS DO SISTEMA MIG. TODO O MATERIAL E PROCESSO DE FABRICAÇÃO UTILIZADO NÃO DEVERÁ	Móveis JB	UN	5	R\$ 1.372,04	R\$ 6.860,20



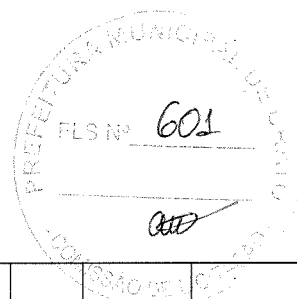
**MKURI Comercial**



	<p>COMPROMETER A INTEGRIDADE FÍSICA DOS USUÁRIOS, A EXEMPLO DE PARTES CORTANTES, REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA OU CANTOS AGUDOS. O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA; CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13961 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARMÁRIOS); CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>					
03	<p>ARQUIVO DE AÇO COM 4 GAVETAS MEDINDO 1,33X0,46X0,71, CONFECCIONADO EM CHAPA COM ESPESURA DE 0,60MM (CHAPA 24), GAVETAS COM SUPORTE PARA PASTAS SUSPENSAS COM ESPESURA DE 1,20 MM (CHAPA 18) CONTENDO PUXADORES EM PVC NA COR CINZA, GAVETAS SOBRE TRILHO TELESCÓPICO. FECHADURA TIPO YALE COM DUAS CHAVES, SISTEMA DE TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS 4 GAVETAS. TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA DE 200° NA COR CINZA. O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR JUNTO A AMOSTA DOS PRODUTOS AS SEGUINTE DOCUMENTAÇÕES TÉCNICAS: CATALOGO, FORNECIDO PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFORMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERENCIA; CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO EMITIDO PELO ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13961 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – ARMÁRIOS CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIE METÁLICA EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE/INMETRO PARA ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NEVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E SÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>	Móveis JB	UN	13	R\$ 1.518,07	R\$ 19.734,91
04	<p>ESTANTE METÁLICA COM 6 PRATELEIRAS MEDINDO 1,98X 0,94X 0,40M. COLUNAS EM AÇO SAE 1010/1020, MEDINDO 04X04CM, CHAPA COM ESPESURA DE 1,50MM COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA A 200°, NA COR CINZA CONTENDO FURAÇÃO EM FORMATO OBLONGO PARA PERMITIR REGULAGEM DE ALTURA DAS PRATELEIRAS. PRATELEIRAS: EM AÇO SAE 1010/1020, CHAPA COM ESPESURA DE 0,60MM COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, REFORÇO TIPO ÔMEGA PARA SUPORTAR CARGA DE 50KG UNIFORMEMENTE DISTRIBUÍDOS, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA A 200° NA COR CINZA. O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR JUNTO A AMOSTA DOS PRODUTOS AS SEGUINTE DOCUMENTAÇÕES TÉCNICAS: CATALOGO, FORNECIDO PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFORMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA; CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIE METÁLICA EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE/INMETRO PARA ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NEVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E SÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>	Móveis JB	UN	80	R\$ 630,66	R\$ 50.452,80



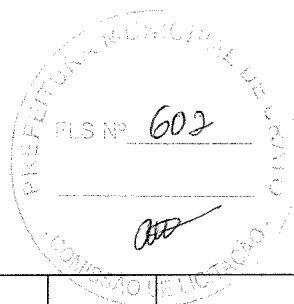
MKURI Comercial



05	<p>ARMÁRIO AÇO 6 PORTAS</p> <p>ARMÁRIO DE AÇO, COM 1970MM DE ALTURA, 640MM DE LARGURA E 450MM PROFUNDIDADE, 6 COMPARTIMENTOS SOBREPOSTOS EM 3 FILEIRAS HORIZONTAIS E 2 FILEIRAS VERTICAIS DOTADOS DE PORTAS E FECHADURAS INDEPENDENTES.</p> <p>CONSTITUINTES</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• CHAPA DE AÇO SAE 1010/1020.</li><li>- CORPO, DIVISÓRIAS E PORTAS EM CHAPA 22 (0,75MM);</li><li>- PISO DOS COMPARTIMENTOS EM CHAPA 20 (0,90MM);</li><li>- PÉS EM CHAPA 16 (1,50MM);</li><li>- DOBRADIÇAS EM CHAPA 14 (1,9MM);</li><li>- CABIDES EM FORMA DE GANCHO - CHAPA 14 (1,9MM).</li><li>• DOBRADIÇAS INTERNAS NÃO VISÍVEIS NA PARTE EXTERIOR DO MÓVEL NO MÍNIMO 75MM DE ALTURA - DUAS UNIDADES POR PORTA.</li><li>• FECHADURA DE TAMBOR CILINDRICO TIPO "YALE".</li><li>• CHAVES EM DUPLICATAS PRESAS À PORTA CORRESPONDENTE.</li><li>• PORTA-ETIQUETAS ESTAMPADO OU SOBREPOSTO, SENDO ESTE ÚLTIMO EXCLUSIVAMENTE DE LIGA METÁLICA NÃO FERROSA CROMADO.</li><li>• PINTURA EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.</li></ul> <p>FABRICAÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS.</li><li>• APLICAR TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 240 HORAS (CONFORME NBR 8094). O GRAU DE CORROSÃO NÃO DEVE SER MAIOR QUE RI 1 (CONFORME ISO 4628-3).</li><li>• SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS.</li><li>• DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS.</li><li>• BORDAS ACESSÍVEIS AOS USUÁRIOS DEVEM SER ARREDONDADAS E LIVRES DE REBARBAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES.</li><li>• PISO DOS COMPARTIMENTOS COM DOBRAS DUPLAS NA BORDA FRONTAL, 1ª DOBRA - MÍNIMO 20MM. 2ª DOBRA - MÍNIMO 10MM. BORDAS LATERAIS E DE FUNDO COM DOBRAS SIMPLES - MÍNIMO 20MM.</li><li>• PORTAS COM DOBRAS DUPLAS EM TODO PERÍMETRO, 1ª DOBRA - MÍNIMO 20MM. 2ª DOBRA - MÍNIMO 15MM.</li><li>• AS JUNÇÕES DE CHAPAS NOS CANTOS DAS PORTAS DEVEM RECEBER PREENCHIMENTO COM SOLDA.</li><li>• FIXAR PORTAS POR MEIO DE DOBRADIÇAS EMBUTIDAS E SOLDADAS.</li><li>• REBATER A 180º A DOBRA INTERNA DAS PORTAS, NO LADO DE FIXAÇÃO DAS DOBRADIÇAS.</li><li>• OS REFORÇOS DAS PORTAS DEVERÃO SER SOLDADOS A ELAS COM UM MÍNIMO DE 6 PONTOS DE SOLDA PARA CADA PORTA, ESPAÇADOS UNIFORMEMENTE.</li><li>• O PISO INFERIOR DO ARMÁRIO BEM COMO OS PÉS DE APOIO DEVERÃO RECEBER REFORÇO ESTRUTURAL DE FORMA A GARANTIR ESTABILIDADE E RIGIDEZ DO CONJUNTO.</li></ul> <p>O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</p> <p>CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA;</p> <p>CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>	Móveis JB	UN	37	R\$ 1.838,04	R\$ 68.007,48
06	<p>ESTANTE WJP1A PARA BIBLIOTECA. ESTANTE DE AÇO PARA FEROS, COM 20001»« Á E ALTURA, DOTADA DE 10 PRATELEIRAS SXADAS ÀS M IM AS POR BIEÍO DE ENCAIXES FDMSANDO SÃO DE ALTARAS AJA^VEIS-COFÍSUTOISLB.*« CHAPA DE</p>	Móveis JB	UN	21	R\$ 1.897,57	R\$ 39.848,97



MKURI Comercial



<p>AÇO SAE 1010/1020,-CAIUNAS, PÉS E TRAVESSAS EM DSAPA 14 (L.SOMRA^-PRATELESRAS EM D*APA 20 (&amp;SOMM)-,-LÂTERMS DAS PRATELEIRAS EM DIAPA 16 (L,5CTA*!);--REFORÇ» DAS PRATELEIRAS EM CHAPA 28 (0,9FTMN);-PERFIS DE 30MIN PARA TRAVAMENT» EM T EM CHAPA 14 {L,90UUN}.* DEZ PRATELEIRAS LIXADAS ÀS COLUNAS POR MELO DE ENCAIXE» FORMANDO VÃOS DE AIFURAS AJASTÁVEIS.« ĀCABATNEATO EM ESIAATE SINTÉTICO» BRILIABTE, E^ESSTAA DE CAMADA 30 A 40 SAFEREUS, POLLMERIZADA EM ESTAFE A 120°C / 140°C. SAPERSÕES LISAS E AAIFFONNES.* CORES:~PRATETEIRAS» LATERAIS E PERFIS DE TRAVAMENTO EM "X" NA COR AREIAI-COLUNAS, PÉS E TRAYESSAS M COR AZÛT PMÛÇÁ.* SAPATAS NIVELADORAS EM SSETAF CROMADO COTN TESE DE POIHPRPBENO INJETADA* PORCA SÛLDAÀA INTERNAMENTE À BASE PARA FIXAÇÃO DAS SAPAIAS-FABRICAÇÃO:* APBCAR TRATAMENTO ANTI FERRUGJNOSO POR FÊS&amp;TFEAÇÃO - ÍSANBAS SUCESSIVOS A TPEUTE CONSTANDO DE DESENGRAXANTE, DEEAPANTE, ÍSSÍATIZANTE E PASSTVADOR, INTERMEDIADOS POR BANHOS COMPLEMENTARES ADEQUADOS SOLDAS DEVE» POSSUIR SUPERFKIE LISA E HOIBOGÊAEA, NÃO DEWENDO APRESENTAR PONTOS CORTASTES, SAPERFEIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS.* ELIMINAR RESPINGOS E VOLUMES DE SOIDA, REBARBAS, ESMIRAIHAR JUATAS E ARREDONDAR CANTAS AGUDAS.» ESTRUTURA: COMPOSTA POR COLUNAS, PÉS, TRAVESSAS E PERFIS DE SRAFAJAENTO.» PÉS DEVEM TER SECÇSO AIBALAR E COLUNAS E° FORMA DE *C.» OS PONTAS DE UBSO ENTRE AS COLUNAS E OS PÉS DA ESTANTE, DEVEM RECEBER CORDÃO DE SOLDA CONTINUO EM TUDO PERÍMETRO,« PRATELEIRAS EON* DOBRAS DUPLAS EM TODO O PERÍMETRO* L S DOBRA - MÍNIMO 20MRA. 2&gt; DOBRA - MÍNIMO LONUN. O BORDO DE FUNDO DEVE TER ATADA UM RESSALTA DE NO MÍNIMO 25MM PARA LIMITE DOS 11 ÍIWOS.« AS COLANAS DEVE» TER FIIRAS DE SEC^O RETAI^ALAR ALINHADOS NO SENTIDO VERTICAL E ESPAÇADAS A « D A SOMRA (EIXO A EIXO), PARA FIXAÇÃO E AJUSTE DE ALTURA DAS PRATELEIRAS. DEVEM RECEBER AINDA FARAÇÃO REDOADA DE # = 8»M E ESPAÇANKÁÍ» 2,SMI» (EIXO A EIXO) PARA FIXAÇÃO DO TRAVASIEAT» E DAS TRAVESSAS.» AS TRAVESSAS DEVEM TER DOBRAS DE FORMA QUE GARANTAM RIGIDEZ» E DEVEM SER FIXADAS AS COHATAS POR MEIO DE PARAÍISOS DE AÇA, ZINCADOS COM PORCAS.» OS PERFIS DE REFORÇO EM FORMA DE *11" DEVEM SER SOIDÃÃOS À FITEE INFERIOR DE CADA PRATELEIRA POR SALDA A PONTA» TRAVAR O MOVIMENTO LATERAL POR MEIO DE PERFIS DE30X 1506 * L,9ASN FIXADOS ERA FORMA DE *3C COM PARAFUSO AO CMAROENTO.O FORNECEDOR D EW Á APRESEATAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA- DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÁAÛCA:CATÍLOGO E/OU FELDER FORMEDDOS PDO FEBRICANÛS DO ITEM PROPOSTA PARA AMFKMAÇSO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES «TEM AS ESD^DAS NESTE TENSA ÁE REFEÛ#ADA;CERTILCADO DO PROCRA SA DE PREPARAÇÃO E PLATEIA EM SAPERFEIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTFFLEADOF ACRAFITAD» PELO CSÍTE-IISMBT* PARA A ABST MBS 8094 (MATERIAL METÁUCO REWESTIDO E NÃO REV^STIM - CORROSÃO FOR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SAIIHA- MÉTODO DE ENSÃIS), ABNT MBR 889\$ (MATE8JAI, METÁUCO REWESTICO E SÃO REWESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATBRABA - MÉTOBO BE INSAIO), ABST NBR 10443 (UNTAS E « M S Z B - BETEGMISAÇFC BA ESPESSURA DA PELIO/TA SECA SOBRE SUPERFÍCIES BUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO} E MM MBR 11083 FMITAS</p>					
--	--	--	--	--	--

VALOR TOTAL LOTE: R\$ 238.999,98 (duzentos e trinta e oito mil e novecentos e noventa e nove reais e noventa e oito centavos)

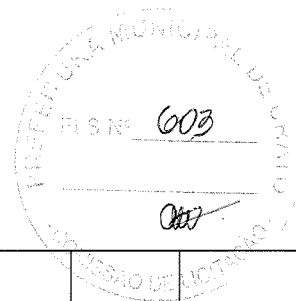
LOTE 05

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	MARCA/ FAB	UN	QT DE	VALOR UNITÁR IO	VALOR TOTAL
01	CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR COM BRAÇO T REGULÁVEL. Encosto de espaldar médio com concha interna e capa em PP injetado, dimensões 460 mm (altura) x 430 mm (largura). Mecanismo de duas alavancas com movimento de inclinação/contato permanente do encosto. Reforço metálico estrutural para o encosto, estampado em chapa de aço SAE 1020, estrutura de união do encosto com assento com regulagem de altura por catraca que permite a regulagem da altura do encosto em 7 posições pré-definidas com curso total de 90 mm, em lâmina de aço SAE 1020, e ambos com acabamento em pintura epóxi pó na cor preta.	Móveis JB	UN	20	R\$ 1.320,00	R\$ 26.400,00

CNPJ 36.158.536/0001-87 - MKURI Comércio de Móveis em Geral LTDA - IE 799.242.416.119  
 Av. Pereira Barreto, 1395 - Sala 148, Paraíso - Santo André - SP - CEP 09190-610  
 Tel: (11) 96441-0975 - E-mail: mkuricomercial@gmail.com



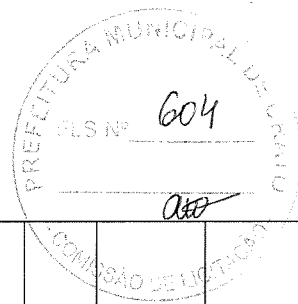
**MKURI Comercial**



	<p>Estrutura interna do assento em madeira compensada, com capa em PP injetado, dimensões do assento 460 mm (profundidade) x 470 mm (largura). Espumas do assento e encosto injetadas em poliuretano flexível de alta densidade e alta resiliência. Revestimento em tecido. Coluna a gás, em conformidade DIN 4550, com curso de 120 mm para ajuste de altura do assento, com telescópio para proteção e acabamento. Base em nylon com fibra de vidro e diâmetro de 630 mm. Rodízio em nylon com pista em PU. Partes metálicas com pintura eletrostática a pó na cor preta e tratamento anticorrosivo nanocerâmico que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Apoia Braços em "T" com altura regulável, estruturados em chapa de aço, com carenagem em polipropileno. Fixação do braço à cadeira por meio de parafusos métricos. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - CADEIRAS - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>					
02	<p>CADEIRA FIXA 04 PÉS SECRETÁRIA. Com estrutura em aço tubular diâmetro 7/8" por 1,20mm de espessura com pintura eletrostática a pó na cor preta e tratamento anticorrosivo nanocerâmico que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas na cor preta. Contendo ponteiras de polietileno de baixa densidade nas extremidades dos tubos. Assento em espuma injetada de alta densidade medindo 425 x 395 x 40mm (Larg x Prof x Espes.) revestido em tecido 100% polipropileno na cor azul na parte superior, e tecido TNT cor preto na inferior, bordas em perfil francês PVC de 13,5mm cor preto. Encosto em espuma injetada de alta densidade medindo 360 x 285 x 30mm (Larg. x Alt. x Espes.) revestido em tecido 100% polipropileno na cor azul, e contra-encosto revestido em vinil preto, bordas em perfil francês PVC de 13,5mm cor preto. Assento e encosto unidos através de tubo oblongo 16x30x2,0mm com pintura eletrostática a pó na cor preta e tratamento anticorrosivo nanocerâmico que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas na cor preta, coberto por sanfona em PVC cor preta contendo caneca em PVC para fixação do encosto. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - CADEIRAS - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES</p>	Móveis JB	UN	247	R\$ 300,00	R\$ 74.100,00



**MKURI Comercial**



	- DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).					
03	CADEIRA GIRATORIA SECRETÁRIA Com base em tubo 25 x 25 x 1,20mm com 05 hastes equidistantes medindo 225mm cada, contendo estampa que permite a fixação dos rodízios diretamente no tubo, pintura eletrostática a pó na cor preta e tratamento anticorrosivo nanocerâmico que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas na cor preta, rodízios de duplo giro em nylon, e capa protetora em polipropileno. Regulagem de altura a gás. Assento em espuma injetada de alta densidade medindo 425 x 395 x 40mm (Larg x Prof x Espes.) revestido em tecido 100% polipropileno na cor azul na parte superior, e tecido TNT cor preto na inferior, bordas em perfil francês PVC de 13,5mm cor preto. Encosto em espuma injetada de alta densidade medindo 360 x 285 x 30mm (Larg. x Alt. x Espes.) revestido em tecido 100% polipropileno na cor azul, e contra-encosto revestido em vinil preto, bordas em perfil francês PVC de 13,5mm cor preto. Assento e encosto unidos através de tubo oblongo 16x30x2,0mm com pintura eletrostática a pó na cor preta e tratamento anticorrosivo nanocerâmico que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas na cor preta, coberto por sanfona em PVC cor preta contendo caneca em PVC para fixação do encosto.O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica:Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência;Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - CADEIRAS - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO);Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).	Móveis JB	UN	119	R\$ 571,67	R\$ 68.028,73
04	CADEIRA LONGARINA COM 04 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO. Estrutura fixa em tubos de aço carbono, suporte dos encostos em tubo oblongo 30x16 mm em chapa #16 (1,50 mm) com pintura eletrostática a pó na cor preta e tratamento anticorrosivo nanocerâmico que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Os encostos deverão possuir respiradores quadrados, na quantidade de 08 (oito) por fileira, e possuindo 04 (quatro) fileiras. Moldados em contorno vertebral com encaixes na estrutura, travamento com pino tampão no mesmo polipropileno aditivado. Os assentos deverão possuir respiradores quadrados na quantidade 14 (quatorze). Moldado com contornos ergonômicos, fixado na estrutura através de pelo menos 04 (quatro) parafusos tipo AA cabeça chata, permitindo grande resistência quanto a qualquer tipo de esforço não convencional. Medidas Mínimas: Encosto: largura 470 mm, altura 265 mm (no eixo central da sua curvatura) e espessura de 5 mm; - Assento: largura 470 mm e 450 mm de profundidade e espessura de 5 mm.O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica:Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência;Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 16031 (MÓVEIS — ASSENTOS MÚLTIPLOS —	Móveis JB	UN	2	R\$ 1.100,33	R\$ 2.200,66

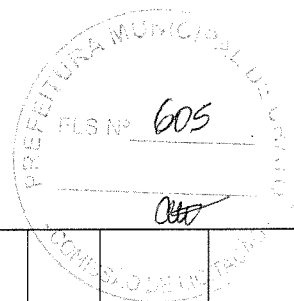
CNPJ 36.158.536/0001-87 - MKURI Comércio de Móveis em Geral LTDA - IE 799.242.416.119

Av. Pereira Barreto, 1395 - Sala 148, Paraíso - Santo André - SP - CEP 09190-610

Tel: (11) 96441-0975 - E-mail: mkuricomercial@gmail.com



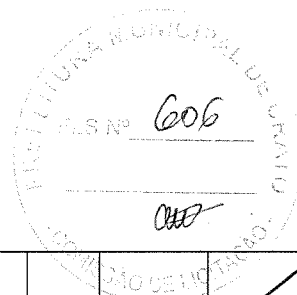
MKURI Comercial



	REQUISITOS E MÉTODOS PARA RESISTÊNCIA E DURABILIDADE); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).					
05	CADEIRA LONGARINA COM 05 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO. Estrutura fixa em tubos de aço carbono, suporte dos encostos em tubo oblongo 30x16 mm em chapa #16 (1,50 mm) com pintura eletrostática a pó na cor preta e tratamento anticorrosivo nanocerâmico que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Os encostos deverão possuir respiradores quadrados, na quantidade de 08 (oito) por fileira, e possuindo 04 (quatro) fileiras. Moldados em contorno vertebral com encaixes na estrutura, travamento com pino tampão no mesmo polipropileno aditivado. Os assentos deverão possuir respiradores quadrados na quantidade 14 (quatorze). Moldado com contornos ergonômicos, fixado na estrutura através de pelo menos 04 (quatro) parafusos tipo AA cabeça chata, permitindo grande resistência quanto a qualquer tipo de esforço não convencional. Medidas Mínimas: Encosto: largura 470 mm, altura 265 mm (no eixo central da sua curvatura) e espessura de 5 mm; - Assento: largura 470 mm e 450 mm de profundidade e espessura de 5 mm. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 16031 (MÓVEIS — ASSENTOS MÚLTIPLOS — REQUISITOS E MÉTODOS PARA RESISTÊNCIA E DURABILIDADE); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).	Móveis JB	UN	2	R\$ 1.340,33	R\$ 2.680,66
06	SOFÁ TRÊS LUGARES Sofá de três lugares estofado, revestido em couro sintético, dotado de apoia-braços. Demais requisitos de materiais; estabilidade; resistência e durabilidade, conforme ABNT NBR 15164:2004 - Móveis estofados - Sofás. CONSTITUINTES: Estrutura em perfis metálicos pintados, ou em madeira maciça tratada de procedência legal (isenta de rachaduras, deteriorização por fungos ou insetos), dotada de cintas elásticas internas para sustentação do assento e do encosto. Laterais (braços), base e fundo montados na configuração de prisma retangular onde se encaixam as almofadas de assento e encosto. Cada um destes elementos deve possuir espessura mínima de 100 mm, sendo inteiramente revestido em couro sintético, recebendo camadas internas de espuma laminada nos pontos de contato com o usuário, de modo que sua superfície seja almofadada. Dimensões: Largura (L): mínima de 1900 mm; Profundidade (P): mínima de 750 mm; Profundidade útil do assento: mínima de 470 mm; Altura do assento: 425 +/- 5 mm; Extensão vertical do encosto: mínima de 400 mm. Almofada removível do assento	Móveis JB	UN	7	R\$ 3.500,00	R\$ 24.500,00



MKURI Comercial



<p>confeccionada em espuma de poliuretano (em peças) com mínimo de 140 mm de espessura, com inclinação de 4°, fixada por meio de fitas de "velcro" inteiramente encapada com couro sintético PRETO, dotada de uma camada de fibra ou espuma sob a superfície superior com fecho em "zíper" no verso para remoção da capa. Espuma do assento: Força de indentação a 40%: 100N mínimo (NBR 15164:2004); Fadiga dinâmica (perda de espessura): 5% máximo (NBR 15164:2004); Fadiga dinâmica (perda de F.l.) a 40%: 25% máximo (NBR 15164:2004); Deformação permanente à compressão de 90%: 6% máximo (NBR 15164:2004); Resiliência: 41% mínimo (NBR 15164:2004); Teor de cinzas: 0,5% máximo (NBR 15164:2004); Flamabilidade: Autoextinguível (NBR 9178:2015). Almofada removível do encosto confeccionada em espuma de poliuretano (em peças) com mínimo de 100 mm de espessura, com inclinação de 100° em relação ao assento, fixada por meio de fitas de "velcro", inteiramente encapada com couro sintético preto, dotada de uma camada de fibra ou espuma sob a superfície frontal, com fecho em "zíper" no verso para remoção da capa. Espuma do encosto: Força de indentação a 40%: 100N mínimo (NBR 15164:2004); Fadiga dinâmica (perda de espessura): 5% máximo (NBR 15164:2004); Fadiga dinâmica (perda de F.l.) a 40%: 25% máximo (NBR 15164:2004); Deformação permanente à compressão de 90%: 6% máximo (NBR 15164:2004); Resiliência: 41% mínimo (NBR 15164:2004); Teor de cinzas: 0,5% máximo (NBR 15164:2004); Flamabilidade: Autoextinguível (NBR 9178:2015). Pés metálicos aparentes com ponteiros ajustáveis metálicas e partes em contato com o piso em polipropileno. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 15164 (MÓVEIS ESTOFADOS – SOFAS)</p>					
<b>VALOR TOTAL LOTE: R\$ 197.910,05 (cento e noventa e sete mil e novecentos e dez reais e cinco centavos)</b>					

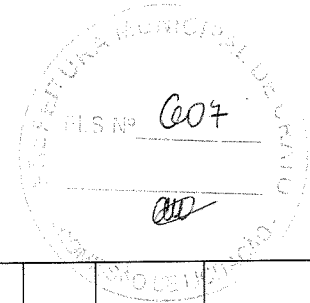
**LOTE 07**

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	MARCA/ FAB	UN	QT DE	VALOR UNITÁR IO	VALOR TOTAL
01	<p>CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-01B, PADRÃO FNDE. MESA: Tampo em ABS (Acilonitrilabutadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor LARANJA, dotado de porcas com flange ou com rebaixo com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (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. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante (por extenso) 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</p>	Móveis JB	CJ	125	R\$ 571,67	R\$ 71.458,75





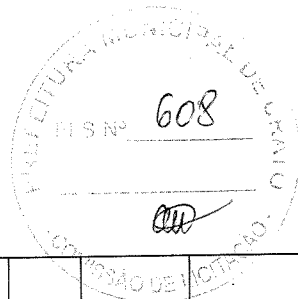
MKURI Comercial



de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeçapanela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. 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 do "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 (conforme indicações nos projetos). Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor LARANJA. 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; datador de lotes indicando mês e ano de fabricação; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Ainda, no encosto deve ser gravado o nome PREFEITURA DO CRATO em impressão tampográfica, utilizando tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. Obs1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Obs2: O nome da PREFEITURA DO CRATO deve ser obrigatoriamente grafado na fonte Museo, com largura de 5,7mm, sendo o termo "PREFEITURA DO" na linha superior e "CRATO" na linha inferior. 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 LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicação no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs2: 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. Pintura dos elementos metálicos em tinta



MKURI Comercial



	<p>em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO de 0,93m a 1,16m.O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica:Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência;Certificado de conformidade / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006 (MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL);Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em ABS, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração (descolamento espontâneo sob aquecimento, descolamento sob tração e descolamento sob tração após aquecimento);O conjunto para aluno deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade (de acordo com o Anexo II da Portaria INMETRO nº 401). Os Selos devem ser fixados na superfície inferior do assento da cadeira, e na superfície inferior do porta-livros;Declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO ao projeto e especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados ou em compensado moldado, nomes dos fabricantes da fita de bordo, utilizados nas montagens dos móveis certificados.</p>					
02	<p>CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-04B, PADRÃO FNDE DESCRIÇÃO: MESA: Tampo em ABS (Acrilonitrilabutadieno 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, 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</p>	Móveis JB	CJ	125	R\$ 666,67	R\$ 83.333,75

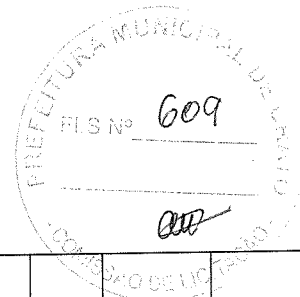
CNPJ 36.158.536/0001-87 - MKURI Comércio de Móveis em Geral LTDA - IE 799.242.416.119

Av. Pereira Barreto, 1395 - Sala 148, Paraíso - Santo André - SP - CEP 09190-610

Tel: (11) 96441-0975 - E-mail: mkuricomercial@gmail.com



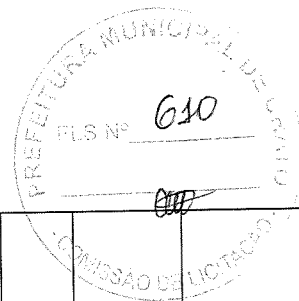
**MKURI Comercial**



<p>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 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 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. Ainda, no encosto deve ser gravado o nome PREFEITURA DO CRATO em impressão tampográfica, utilizando tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (polipropileno injetado) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas.Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.Obs2: O nome da PREFEITURA DO CRATO deve ser obrigatoriamente grafado na fonte Museo, com largura de 5,7mm, sendo o termo "PREFEITURA DO" na linha superior e "CRATO" na linha inferior.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. 23 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.Pintura dos elementos</p>						
---	--	--	--	--	--	--



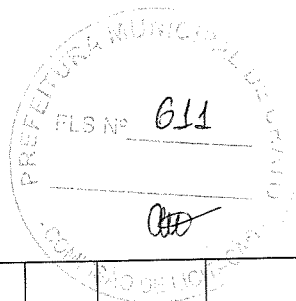
MKURI Comercial



	<p>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.O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica:Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência;Certificado de conformidade / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006 (MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL);Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em ABS, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração (descolamento espontâneo sob aquecimento, descolamento sob tração e descolamento sob tração após aquecimento); O conjunto para aluno deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade (de acordo com o Anexo II da Portaria INMETRO nº 401). Os Selos devem ser fixados na superfície inferior do assento da cadeira, e na superfície inferior do porta-livros;Declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO ao projeto e especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados ou em compensado moldado, nomes dos fabricantes da fita de bordo, utilizados nas montagens dos móveis certificados.</p>					
03	<p>CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-05B, PADRÃO FNDE DESCRIÇÃO: MESA: Tampo em ABS (Acrilonitrilabutadieno 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 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</p>	Móveis JB	CJ	175	R\$ 695,00	R\$ 121.625,00



**MKURI Comercial**

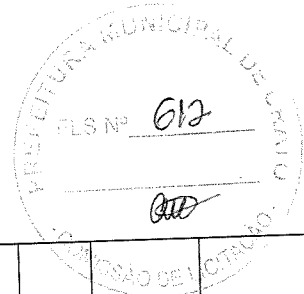


<p>identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.Obs. 1: O nome do fabricante do componente 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 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 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. Ainda, no encosto deve ser gravado o nome PREFEITURA DO CRATO em impressão tampográfica, utilizando tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (polipropileno injetado) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas.Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.Obs2: O nome da PREFEITURA DO CRATO deve ser obrigatoriamente grafado na fonte Museo, com largura de 5,7mm, sendo o termo "PREFEITURA DO" na linha superior e "CRATO" na linha inferior 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 expensor. 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. 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</p>						
---	--	--	--	--	--	--

CNPJ 36.158.536/0001-87 - MKURI Comércio de Móveis em Geral LTDA - IE 799.242.416.119  
Av. Pereira Barreto, 1395 - Sala 148, Paraíso - Santo André - SP - CEP 09190-610  
Tel: (11) 96441-0975 - E-mail: mkuricomercial@gmail.com



MKURI Comercial

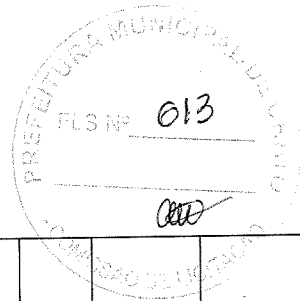


	<p>resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO de 1,46m a 1,76m. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificado de conformidade / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006 (MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL); Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em ABS, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração (descolamento espontâneo sob aquecimento, descolamento sob tração e descolamento sob tração após aquecimento); O conjunto para aluno deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade (de acordo com o Anexo II da Portaria INMETRO nº 401). Os Selos devem ser fixados na superfície inferior do assento da cadeira, e na superfície inferior do porta-livros; Declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO ao projeto e especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados ou em compensado moldado, nomes dos fabricantes da fita de bordo, utilizados nas montagens dos móveis certificados</p>					
04	<p>CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-06B, PADRÃO FNDE DESCRIÇÃO: MESA: Tampo em ABS (Acilnitrilabutadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor AZUL, 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 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</p>	Móveis JB	CJ	375	R\$ 667,29	R\$ 250.233,75

CNPJ 36.158.536/0001-87 - MKURI Comércio de Móveis em Geral LTDA - IE 799.242.416.119  
Av. Pereira Barreto, 1395 - Sala 148, Paraíso - Santo André - SP - CEP 09190-610  
Tel: (11) 96441-0975 - E-mail: mkuricomercial@gmail.com



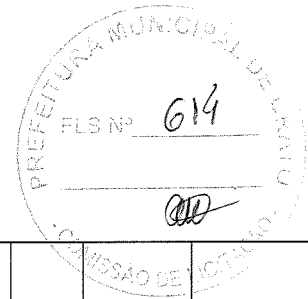
**MKURI Comercial**



<p>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 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 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. Ainda, no encosto deve ser gravado o nome PREFEITURA DO CRATO em impressão tampográfica, utilizando tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (polipropileno injetado) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Obs. 2: O nome da PREFEITURA DO CRATO deve ser obrigatoriamente grafado na fonte Museo, com largura de 5,7mm, sendo o termo "PREFEITURA DO" na linha superior e "CRATO" na linha inferior. 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. 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</p>					
---	--	--	--	--	--



**MKURI Comercial**

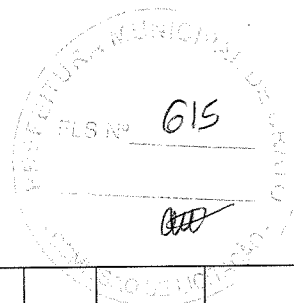


	<p>horas.Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO de 1,59m a 1,88m.O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica:Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência;Certificado de conformidade / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006 (MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL);Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em ABS, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração (descolamento espontâneo sob aquecimento, descolamento sob tração e descolamento sob tração após aquecimento);O conjunto para aluno deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade (de acordo com o Anexo II da Portaria INMETRO nº 401). Os Selos devem ser fixados na superfície inferior do assento da cadeira, e na superfície inferior do porta-livros; Declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO ao projeto e especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados ou em compensado moldado, nomes dos fabricantes da fita de bordo, utilizados nas montagens dos móveis certificados.</p>					
05	<p>MESA ACESSÍVEL PARA PESSOA EM CADEIRA DE RODAS (PCR) – MA-02, PADRÃO FNDE DESCRIÇÃO: MESA: Dimensões: 600 x 900 x 760mm (L x C x H) 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 (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). 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 (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL (ver referências), colada com adesivo "HotMelting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou 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).Fixação do tampo à estrutura através de:- 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips.Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.Ponteiras</p>	Móveis JB	CJ	5	R\$ 375,00	R\$ 1.875,00





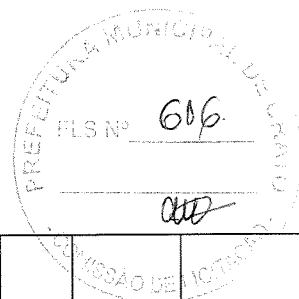
MKURI Comercial



	<p>e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "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. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica:Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência;Laud técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO);Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>					
06	<p>CONJUNTO DO PROFESSOR (MESA E CADEIRA) CJP-01, PADRÃO FNDE MESA: Dimensões: 650 x 1200 x 760mm (L x C x H) Tampo em MDP de 18 mm, revestido na face superior em fórmica 0,8 mm de espessura e na face inferior em chapa de balanceamento de 0,6 mm.Painel frontal em MDP com espessura de 18 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost, na cor CINZA. Estrutura cinza: Montantes verticais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular de <math>\varnothing = 31,75\text{mm}</math> (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm). Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de <math>\varnothing = 38\text{mm}</math> (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção semi-oblonga de 25 x 60 mm, em chapa 16 (1,5 mm). Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor CINZA. Dimensões Assento: 400 X 430mm (L X P) Encosto: 396 X 198mm (L x H). Estrutura cinza em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, <math>\varnothing</math> 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA. Altura do assento ao chão 460mm.O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica:Catálogo e/ou</p>	Móveis JB	CJ	108	R\$ 756,25	R\$ 78.435,00



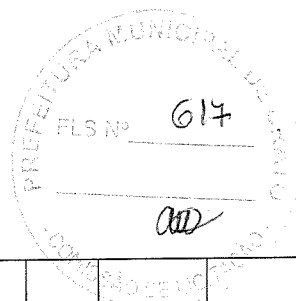
MKURI Comercial



	folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência;Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO);Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCREINMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA)					
07	CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM MESA COM TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS COM 8 CADEIRAS. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO de 1,33m a 1,59m.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. 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. Ainda, no encosto deve ser gravado o nome PREFEITURA DO CRATO em impressão tampográfica, utilizando tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Obs2: O nome da PREFEITURA DO CRATO deve ser obrigatoriamente grafado na fonte Museo, com largura de 5,7mm, sendo o termo "PREFEITURA DO" na linha superior e "CRATO" na linha inferior. 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	Móveis JB	CJ	47	R\$ 3.443,33	R\$ 161.366,51



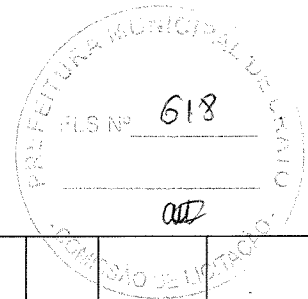
MKURI Comercial



	<p>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. 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. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>					
08	<p>CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM MESA COM TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS COM 8 CADEIRAS. 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. Ainda, no encosto deve ser gravado o nome PREFEITURA DO CRATO em impressão tampográfica, utilizando tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (polipropileno injetado) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Obs.2: O nome da PREFEITURA DO CRATO deve ser obrigatoriamente grafado na fonte Museo, com largura de 5,7mm, sendo o termo "PREFEITURA DO" na linha</p>	Móveis JB	CJ	37	R\$ 3.833,33	R\$ 141.833,21



**MKURI Comercial**



<p>superior e "CRATO" na linha inferior. 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. 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. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>					
--	--	--	--	--	--

VALOR TOTAL LOTE: R\$ 910.160,97 (novecentos e dez mil e cento e sessenta reais e noventa e sete centavos)

**LOTE 11**

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	MARCA/ FAB	UN	QT DE	VALOR UNITÁRI O	VALOR TOTAL
01	<p>BERÇO INFANTIL COM COLCHÃO: Berço infantil em MDF com grades na cor branca, não dobrável, com rodízios. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS: Comprimento: 1200 mm +/- 10 mm; Largura: 670 mm +/- 10 mm; Altura das cabeceiras considerando a estrutura tubular: 900 mm (+ou- 10 mm) sem considerar o rodízio. CARACTERÍSTICAS: Selo do INMETRO; Estrutura metálica em formato de "U" invertido para sustentação das cabeceiras e das grades laterais, confeccionada em tubo de aço carbono, seção circular de 1 1/4", em chapa 16 (1,5mm), com curvas nos cantos superiores. Barras horizontais superiores, distantes das cabeceiras, de modo que estas se configurem como alças para condução do berço. Raio de curvatura do tubo de 100mm (+ou- 5mm) considerando o eixo do tubo. Estrutura do estrado em tubos de aço carbono, seção retangular com dimensões de 40 x 20mm, em chapa 16 (1,5mm). Base do berço (estrado) em chapa inteiriça de MDP, com espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca. Sistema de regulagem de altura do estrado por meio de parafusos M6 e porcas soldadas internamente no topo dos tubos da estrutura do estrado. Ajuste do estrado em altura em no mínimo três (03) posições, somente por meio de ferramentas. Grades laterais fixas confeccionadas em MDP, com espessura de 20mm nas partes horizontais, e 18mm nas partes verticais, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP),</p>	Móveis JB	UN	53	R\$ 1.665,00	R\$ 88.245,00

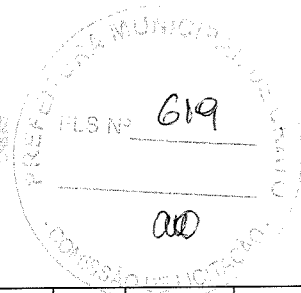
CNPJ 36.158.536/0001-87 - MKURI Comércio de Móveis em Geral LTDA - IE 799.242.416.119

Av. Pereira Barreto, 1395 - Sala 148, Paraíso - Santo André - SP - CEP 09190-610

Tel: (11) 96441-0975 - E-mail: mkuricomercial@gmail.com



MKURI Comercial



	<p>texturizado na cor branca. Cabeceiras em MDP, em formato retangular, espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) texturizado, na cor branca. Nas peças de MDP os topos devem ser encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Quatro rodízios para pisos frios, com sistema de travas por pedal, injetados em nylon reforçado com fibra de vidro, com eixos de aço, rodas duplas de 75mm, injetadas em PVC, com capacidade de 60kg cada. Banda de rodagem em poliuretano injetado. Eixo dotado de rosca métrica. Sistema de travas nos dois sentidos, tanto na rodagem como no giro, através de mecanismo metálico. Eixos com sistema de rosca M12. Fixação dos rodízios às estruturas metálicas, por meio de porcas internas aos tubos. Estas porcas podem ser soldadas em chapas soldadas na parte interna dos tubos. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência;</p>					
02	<p>CAMINHA EMPILHÁVEL PARA CRIANÇAS: Leve, lavável, montada através de encaixe, sem velcro e parafusos. CARACTERÍSTICAS: Permite empilhamento, duas cabeceiras inteiriças injetadas em polipropileno virgem (PP não reciclado) texturizado, cada cabeceira contendo dois pés em suas extremidades, cavidade superior para empilhamento de máximo de 35mm e mínimo 15mm dessa forma evitando o aprisionamento das mãos ou pés das crianças, formato dos pés nas extremidades para maior estabilidade da cama evitando tombamentos e acidentes, furos para escoar líquidos, no centro da cabeceira deve conter um porta mamadeira de diâmetro mínimo de 65mm com furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água, ponteiros dos pés em borracha antiderrapante semiesférica de no mínimo 5 mm maciço, aplicada sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação do tecido na cabeceira através de 8 pinos pequenos que servem como guias e 5 pinos grandes com função de se encaixar a uma travessa fazendo um sanduiche onde o conjunto é travado por cinco travas elásticas, todos os itens injetados em PP, a cabeceira com borda de 45mm e espessura de 3 mm, estrutura lateral formada por duas barras de alumínio de liga 6063 com espessura de 1,59mm resistente à corrosão, inclusive por tensão, umidade e salinidade, a barra de alumínio devera se encaixar na cabeceira de forma que não se solte por no mínimo 40 mm, tela vazada em tecido 100% poliéster lavável, com tratamento, antifungo, antibacteriano, antichama, antioxidante e isento de ftalatos. Acabamento soldado por termo fusão em toda extensão uniformemente, largura mínima da solda 20mm. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS: Altura mínima 110mm; Largura: 600mm +/- 15; Comprimento: 1375mm +/- 5.0 fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Laudo de ensaio da resistência das ponteiros de borracha conforme NBR 14006:2008 ITEM 6.4.7; Laudo de laboratório de bordas cortantes, pontas agudas e avaliação de partes pequenas conforme a NBR NM 300-1:2004 (versão corrigida:2011); Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO ensaio de rolagem atendendo a NBR15413- 1:2013 ITEM 7.3 portarias do INMETRO Nº75/2021, ANEXO II – item 6 e tabela 6; Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO conforme EN747-2:2015 ITEM 5.5 – Durabilidade de estrutura e fixação</p>	Nação Móveis	UN	300	R\$ 561,80	R\$ 168.540,00
<b>VALOR TOTAL LOTE: R\$ 256.785,00 (duzentos e cinquenta e seis mil e setecentos e oitenta e cinco reais)</b>						

**VALOR TOTAL POR EXTENSO: R\$ 1.889.083,00 (um milhão e oitocentos e oitenta e nove mil e oitenta e três reais)**

PROCEDÊNCIA: NACIONAL

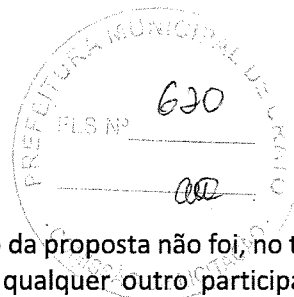
Declaro para os devidos fins que nos preços oferecidos estão incluídas todas as despesas incidentes sobre o fornecimento referente a frete, tributos, deslocamento de pessoal e demais ônus pertinentes à fabricação e transporte do objeto licitado.

Declaro, sob as penas da lei, em especial o art. 2 99 do Código Penal Brasileiro, que:

CNPJ 36.158.536/0001-87 - MKURI Comércio de Móveis em Geral LTDA - IE 799.242.416.119  
Av. Pereira Barreto, 1395 – Sala 148, Paraíso – Santo André – SP – CEP 09190-610  
Tel: (11) 96441-0975 – E-mail: mkuricomercial@gmail.com



**MKURI Comercial**



a) a proposta apresentada foi elaborada de maneira independente, e o conteúdo da proposta não foi, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, informado, discutido ou recebido de qualquer outro participante potencial ou de fato da licitação de que trata o Edital, por qualquer meio ou por qualquer pessoa;

b) a intenção de apresentar a proposta não foi informada, discutida ou recebida de qualquer outro participante em potencial;

c) que não tentou, por qualquer meio ou por qualquer pessoa, influir na decisão de qualquer outro participante em potencial a participar ou não da referida licitação,-

d) que o conteúdo da proposta apresentada para participar não será, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, comunicado ou discutido com qualquer outro participante potencial ou de fato, antes da adjudicação do objeto da referida licitação;

e) que o conteúdo da proposta apresentada para participar não foi, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, informado, discutido ou recebido de qualquer integrante da Administração, antes da abertura oficial das propostas; e

f) que está plenamente ciente do teor e da extensão desta declaração e que detém plenos poderes e informações para firmá-la.

Declaro sob as penas da Lei, que os preços praticados na proposta de preços, estão de acordo com os preços praticados no mercado atual, ciente da responsabilidade e das penalidades caso estejam inexequíveis ou superfaturados.

Santo André, 20 de setembro de 2022

Marcos Kiyoshi Kurihara

CPF: 192.199.418-56

RG: 26.846.697-X

Sócio-Administrador

