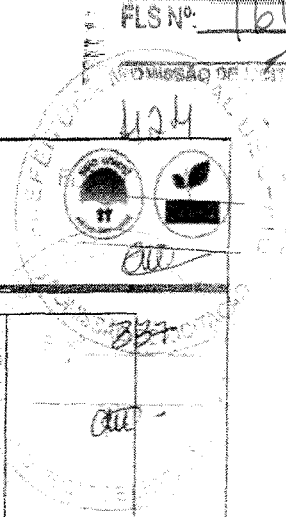


SECRETARIA DE EDUCAÇÃO



PREFEITURA DO CRATO

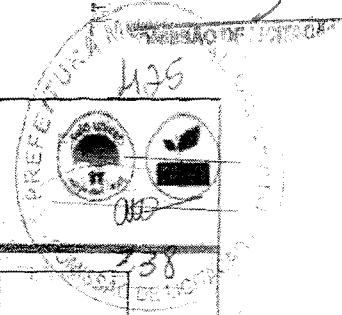


	<p>CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS - CLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO);Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos da ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — 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).</p>		
<p>08</p>	<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 riscas 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 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, polimesizada 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 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).</p>	<p>UND.</p>	<p>13</p>

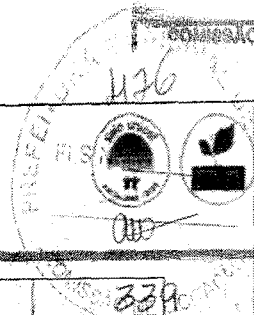
LOTE 02 - AMPLA PARTICIPAÇÃO

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND.	QTD
01	<p>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</p>	UND.	401

Handwritten signatures and initials

SECRETARIA
DE EDUCAÇÃOPREFEITURA DO
CRATO

	<p>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.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 raio mínimo 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 fosca. 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 auto-atarraxantes.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 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 ESPESURA 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.</p> <p>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 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 raio mínimo 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 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</p>	UND.	03

SECRETARIA
DE EDUCAÇÃOPREFEITURA DO
CRATO

	<p>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 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).</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 auto-atarraxantes. 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 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).</p>	UND.	16
04	<p>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 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 FRONTAL em madeira MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final</p>	UND.	148

SECRETARIA
DE EDUCAÇÃOPREFEITURA DO
CRATO

	<p>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 raio 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. Frente das gavetas em MDP cinza de 18 mm de espessura. Puxadores do tipo zamak níquelados 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 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>		
05	<p>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 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. PAINÉIS FRONTAIS: 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 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-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</p>	UND.	39

Handwritten marks and signatures at the bottom right of the page, including a large 'P' in a circle and other illegible scribbles.

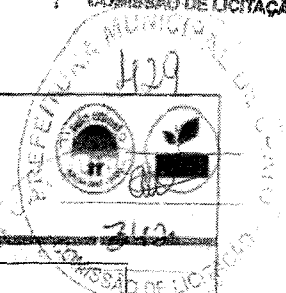
SECRETARIA
DE EDUCAÇÃOPREFEITURA DO
CRATO

	<p>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. Frente das gavetas em MDP cinza de 18 mm de espessura. Puxadores do tipo zamak níquelados 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 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>		<p>ATA</p>
06	<p>MESA DE REUNIÃO CIRCULAR MEDINDO 1,20 X 0,75M. Com tampo em aglomerado de 25mm de espessura, 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 espessura 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 ponteiros em polipropileno nas extremidades, contendo chapas de aço de 1,50mm de espessura 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 ponteiros 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 ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>	UND.	47
07	<p>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 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 FRONTAL: em madeira MDP cinza de 15 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. Galha 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</p>	UND.	240

SECRETARIA DE EDUCAÇÃO



PREFEITURA DO CRATO



	<p>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 sapatatas 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 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, 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>		
<p>08</p>	<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 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 sapatatas 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 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</p>	<p>UND.</p>	<p>42</p>

Handwritten signatures and initials, including a large 'P' and 'MO' at the bottom right.

SECRETARIA
DE EDUCAÇÃOPREFEITURA DO
CRATO

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).

LOTE 03- COTA RESERVADA PARA ME E EPP

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND.	QTD
01	ARMÁRIO ALTO EM AÇO COM 02 PORTAS MEDINDO 1,98 X 0,90 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 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 ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).	UND.	31
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 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 ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).	UND.	05
03	ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS MEDINDO 1,33 X 0,46 X 0,71M. Confeccionado em chapa com espessura de 0,60mm (chapa 24), gavetas com suporte para pastas suspensas com espessura de 1,20mm (chapa 18), contendo puxadores em PVC na cor cinza, gavetas sobre trilho telescópico, fechadura tipo yale com duas chaves, sistema de travamento simultâneo das 04 gavetas. Tratamento anticorrosivo e antiferruginoso, pintura epóxi aplicada pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa a 200graus, 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; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a	UND.	13

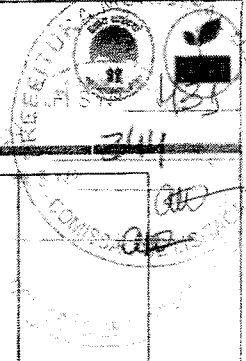
P

C
JMP

SECRETARIA
 DE EDUCAÇÃO



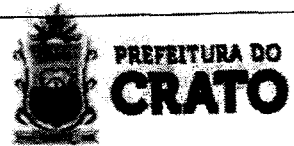
PREFEITURA DO
CRATO



	<p>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>		
<p>04</p>	<p>ESTANTE METÁLICA COM 06 PRATELEIRAS MEDINDO 1,98 X 0,94 X 0,40M. COLUNAS: em aço SAE 1010/1020, medindo 04x04cm, chapa com espessura de 1,50mm com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso, pintura epóxi aplicada pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa a 200graus, na cor cinza. contendo furação em formato oblongo para permitir regulagem de afiura das prateleiras. PRATELEIRAS: em aço SAE 1010/1020, chapa com espessura de 0,60mm com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso, reforço tipo ômega para suportar carga de 50 kg uniformemente distribuídos, pintura epóxi aplicada pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa a 200graus, 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; 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>	<p>UND.</p>	<p>80</p>
<p>05</p>	<p>ARMÁRIO AÇO 6 PORTAS 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. CONSTITUINTES: • Chapa de aço SAE 1010/1020.- Corpo, divisórias e portas em chapa 22 (0,75mm);- Piso dos compartimentos em chapa 20 (0,90mm);- Pés em chapa 16 (1,50mm);- Dobradiças em chapa 14 (1,9mm);- Cabides em forma de gancho - chapa 14 (1,9mm). • Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel no mínimo 75mm de altura - duas unidades por porta. • Fechadura de tambor cilíndrico tipo "Yale". • Chaves em duplicatas presas à porta correspondente. • Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado. • Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. FABRICAÇÃO • Para fabricação é indispensável seguir detalhamentos e especificações técnicas. • 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 R1 (conforme ISO 4628-3). • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. • Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. • 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. • Portas com dobras duplas em todo perímetro, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 15mm. • As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda. • Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas. • Rebarbar a 180º a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. • Os reforços das portas deverão ser soldados a elas com um mínimo de 6 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. • O piso inferior do armário bem como os pés de apoio deverão receber reforço estrutural de forma a garantir estabilidade e rigidez do conjunto. 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 ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>	<p>UND.</p>	<p>37</p>
<p>06</p>	<p>ESTANTE DUPLA PARA BIBLIOTECA. Estante de aço para livros, com 2000mm de altura, dotada de 10 prateleiras fixadas às colunas por meio de encaixes formando vãos de alturas ajustáveis. CONSTITUINTES: • Chapa de aço SAE 1010/1020.- Colunas, pés e travessas em chapa 14 (1,90mm);- Prateleiras em chapa 20 (0,90mm);- Laterais das prateleiras em chapa 16 (1,50mm);- Reforço das prateleiras em chapa 20 (0,90mm);- Perfis de 30mm para travamento em "X" em chapa 14 (1,90mm). • Dez</p>	<p>UND.</p>	<p>21</p>

(Handwritten signatures and initials)

SECRETARIA
 DE EDUCAÇÃO

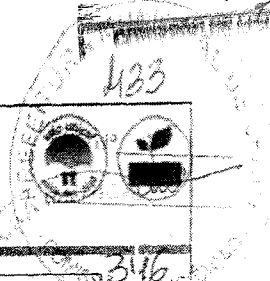


345

<p>prateleiras fixadas às colunas por meio de encaixe, formando vãos de alturas ajustáveis. Acabamento em esmalte sintético, brilhante, espessura de camada 30 a 40 microns, polimerizada em estufa a 120°C / 140°C, superfícies lisas e uniformes. Cores: Prateleiras, laterais e perfis de travamento em "X" na cor AREIA; Colunas, pés e travessas na cor AZUL FRANÇA. Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado. Porca soldada internamente à base para fixação das sapatas. FABRICAÇÃO: Aplicar tratamento anti-ferruginoso por fosfatização - banhos sucessivos a quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmiralhar juntas e arredondar cantos agudos. Estrutura: composta por colunas, pés, travessas e perfis de travamento. Pés devem ter seção tubular e colunas em forma de "C". Os pontos de união entre as colunas e os pés da estante, devem receber cordão de solda contínuo em todo perímetro. Prateleiras com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra - mínimo 20mm, 2ª dobra - mínimo 10mm. O bordo de fundo deve ter ainda um ressalto de no mínimo 25mm para limite dos 11 livros. As colunas devem ter furos de seção retangular alinhados no sentido vertical e espaçados a cada 50mm (eixo a eixo), para fixação e ajuste de altura das prateleiras. Devem receber ainda furação redonda de $\phi = 8\text{mm}$ e espaçamento 2,5mm (eixo a eixo) para fixação do travamento e das travessas. As travessas devem ter dobras de forma que garantam rigidez, e devem ser fixadas às colunas por meio de parafusos de aço, zincados com porcas. Os perfis de reforço em forma de "U" devem ser soldados à face inferior de cada prateleira por solda a ponto. Travar o movimento lateral por meio de perfis de 30 x 1500 x 1,9mm fixados em forma de "X" com parafuso no cruzamento. 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 ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>	<p>UND.</p> <p>94</p>
--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------

LOTE 04- AMPLA PARTICIPAÇÃO

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND.	QTD
01	<p>ARMÁRIO ALTO EM AÇO COM 02 PORTAS MEDINDO 1,98 X 0,90 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 200 graus, 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 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>	UND.	94
02	<p>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 200 graus, 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.</p>	UND.	15



SECRETARIA
 DE EDUCAÇÃO



PREFEITURA DO
CRATO

	<p>Todos os componentes deverão ser soldados através do sistema MIG. Todo o material e processo de fabricação utilizado não deverá 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 04 GAVETAS MEDINDO 1,33 X 0,46 X 0,71M. Confeccionado em chapa com espessura de 0,60mm (chapa 24), gavetas com suporte para pastas suspensas com espessura de 1,20mm (chapa 18), contendo puxadores em PVC na cor cinza, gavetas sobre trilho telescópico, fechadura tipo yale com duas chaves, sistema de travamento simultâneo das 04 gavetas. Tratamento anticorrosivo e antiferruginoso, pintura epóxi aplicada pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa a 200graus, 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; 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>	UND.	39
04	<p>ESTANTE METÁLICA COM 06 PRATELEIRAS MEDINDO 1,98 X 0,94 X 0,40M. COLUNAS: em aço SAE 1010/1020, medindo 04x04cm, chapa com espessura de 1,50mm com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso, pintura epóxi aplicada pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa a 200graus, na cor cinza, contendo furação em formato oblongo para permitir regulagem de altura das prateleiras. PRATELEIRAS: em aço SAE 1010/1020, chapa com espessura de 0,60mm com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso, reforço tipo ômega para suportar carga de 50 kg uniformemente distribuídos, pintura epóxi aplicada pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa a 200graus, 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; 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>	UND.	240
05	<p>ARMÁRIO AÇO 6 PORTAS 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. CONSTITUINTES: • Chapa de aço SAE 1010/1020.- Corpo, divisórias e portas em chapa 22 (0,75mm);- Piso dos compartimentos em chapa 20 (0,90mm);- Pés em chapa 16 (1,50mm);- Dobradiças em chapa 14 (1,9mm);- Cabides em forma de gancho - chapa 14 (1,9mm). • Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel no mínimo 75mm de altura - duas unidades por porta. • Fechadura de tambor cilíndrica tipo "Yale". • Chaves em duplicatas presas à porta correspondente. • Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrugina cromada. • Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. FABRICAÇÃO: • Para fabricação é indispensável seguir detalhamentos e especificações técnicas. • 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 R1 (conforme ISO 4628-3). • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. • Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e</p>	UND.	114

Handwritten signatures and initials at the bottom right of the page.

SECRETARIA DE EDUCAÇÃO



PREFEITURA DO CRATO



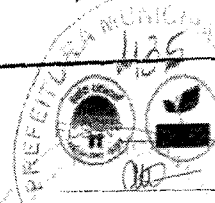
Handwritten initials/signature

	<p>livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. • 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. • Portas com dobras duplas em todo perímetro, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 15mm. • As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda. • Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas. • Rebater a 180º a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. • Os reforços das portas deverão ser soldados a elas com um mínimo de 6 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. • O piso inferior do armário bem como os pés de apoio deverão receber reforço estrutural de forma a garantir estabilidade e rigidez do conjunto. 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>		
<p>06</p>	<p>ESTANTE DUPLA PARA BIBLIOTECA. Estante de aço para livros, com 2000mm de altura, dotada de 10 prateleiras fixadas às colunas por meio de encaixes formando vãos de alturas ajustáveis. CONSTITUINTES: • Chapa de aço SAE 1010/1020. - Colunas, pés e travessas em chapa 14 (1,90mm); - Prateleiras em chapa 20 (0,90mm); - Laterais das prateleiras em chapa 16 (1,50mm); - Reforço das prateleiras em chapa 20 (0,90mm); - Perfis de 30mm para travamento em "X" em chapa 14 (1,90mm). • Dez prateleiras fixadas às colunas por meio de encaixe, formando vãos de alturas ajustáveis. • Acabamento em esmalte sintético, brilhante, espessura de camada 30 a 40 microns, polimerizada em estufa a 120°C / 140°C, superfícies lisas e uniformes. • Cores: - Prateleiras, laterais e perfis de travamento em "X" na cor AREIA; - Colunas, pés e travessas na cor AZUL FRANÇA. • Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado. • Porca soldada internamente à base para fixação das sapatas. FABRICAÇÃO: • Aplicar tratamento anti-ferruginoso por fosfatização - banhos sucessivos a quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmaltar juntas e arredondar cantos agudos. • Estrutura: composta por colunas, pés, travessas e perfis de travamento. • Pés devem ter secção tubular e colunas em forma de "C". • Os pontos de união entre as colunas e os pés da estante, devem receber cordão de solda contínuo em todo perímetro. • Prateleiras com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 10mm. O bordo de fundo deve ter ainda um ressalto de no mínimo 25mm para limite dos 11 livros. • As colunas devem ter furos de secção retangular alinhados no sentido vertical e espaçados a cada 50mm (eixo a eixo), para fixação e ajuste de altura das prateleiras. Devem receber ainda furação redonda de $\phi = 8\text{mm}$ e espaçamento 2,5mm (eixo a eixo) para fixação do travamento e das travessas. • As travessas devem ter dobras de forma que garantam rigidez, e devem ser fixadas às colunas por meio de parafusos de aço, zincados com porcas. • Os perfis de reforço em forma de "U" devem ser soldados à face inferior de cada prateleira por solda a ponto. • Travar o movimento lateral por meio de perfis de 30 x 1500 x 1,9mm fixados em forma de "X" com parafuso no cruzamento. 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>	<p>UND.</p>	<p>63</p>

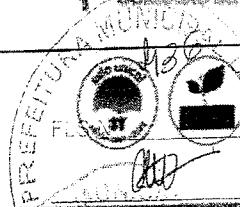
LOTE 05- COTA RESERVADA PARA ME E EPP

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND.	QTD
<p>01</p>	<p>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/contacto 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. Estrutura interna do assento em madeira</p>	<p>UND.</p>	<p>20</p>

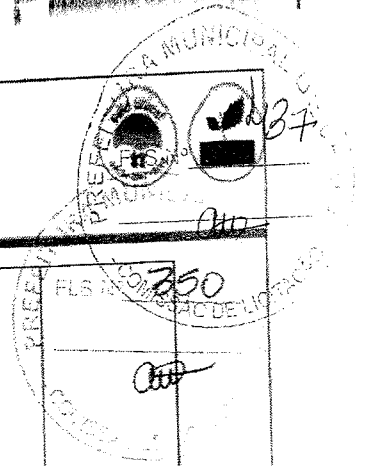
Handwritten signatures and initials

SECRETARIA
DE EDUCAÇÃOPREFEITURA DO
CRATO348
COMISSÃO DE LICITAÇÃO

	<p>compensada, com capa em PP injetado, dimensões do assento 460 mm (profundidade) x 470 mm (largura). Espumas do assento e encosto injetadas em polibuteno 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. Apóia 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); Certificação 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>		
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 ponteiros 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 preta. 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 preta. 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); Certificação 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>	UND.	247
03	<p>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 preta. 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 preta. 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); Certificação 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</p>	UND.	119

SECRETARIA
DE EDUCAÇÃOPREFEITURA DO
CRATO

	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).		
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 - 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 ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).	UND.	02
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 ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).	UND.	02
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	UND.	07

SECRETARIA
DE EDUCAÇÃOPREFEITURA DO
CRATO

<p>removível do assento 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 metálicos 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 - SOFÁS).</p>	
--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--

LOTE 06 - AMPLA PARTICIPAÇÃO

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND.	QTD
01	<p>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. 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. Apóia 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 ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>	UND.	63
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 ponteiros 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</p>	UND.	744

SECRETARIA
DE EDUCAÇÃOPREFEITURA DO
CRATO

	<p>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 - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>		<p>351</p>
03	<p>CADEIRA GIRATORIA SECRETARIA. 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, 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 - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>	UND.	358
04	<p>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 - 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).</p>	UND.	08

SECRETARIA
DE EDUCAÇÃO



PREFEITURA DO
CRATO

PREFEITURA MUNICIPAL DE CRATO/CE

PLANO DE MANUTENÇÃO

ANEXO DE MANUTENÇÃO

176

139



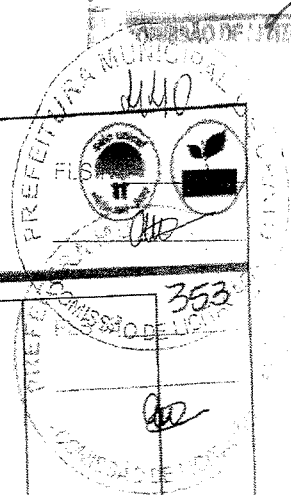
05	<p>CADEIRA LONGARINA COM 05 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO. Estrutura fixa em tubos de aço carbono, suporte dos encostos em tubo oblongo 30x16 mm em chapa #16 (1,50 mm) com pintura eletrostática a pó na cor preta e tratamento anticorrosivo nanocerâmico que assegure resistência à corrosão 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).</p>	UND.	08
06	<p>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 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 metálicos 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 - SOFÁS).</p>	UND.	23
07	<p>SOFÁ DOIS LUGARES Sofá de dois 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</p>	UND.	02

Handwritten signature and initials

SECRETARIA DE EDUCAÇÃO



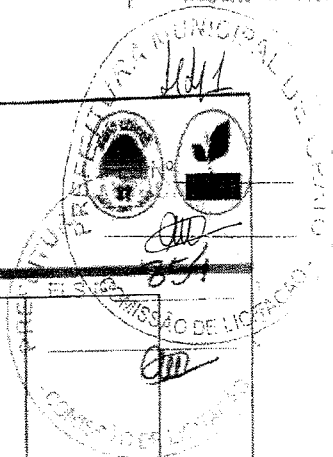
PREFEITURA DO CRATO



	<p>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 1300 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 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 metálicos 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 - SOFÁS).</p>		
08	<p>CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE COM BRAÇO "T" REGULÁVEL. Encosto de espaldar alto com concha interna e capa em PP injetado, dimensões 615 mm (altura) x 470 mm (largura). Mecanismo de duas alavancas com movimento de inclinação/contato permanente do encosto. Reforço metálico estrutural para o encosto, estampada 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. 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 e apoio superior injetado em PU skin. Fixação do braço à cadeira por meio de parafusos métricos. Tolerância para as dimensões 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 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 ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>	UND.	01

LOTE 07 - COTA RESERVADA PARA ME E EPP

ESPECIFICAÇÃO		UND.	QTD
01	CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-01B, PADRÃO FNDE. MESA: Tampo em ABS (Acrlonitrilbutadieno 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.	CONJ.	125

SECRETARIA
DE EDUCAÇÃOPREFEITURA DO
CRATO

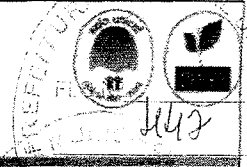
injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância 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 de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção 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, seção 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 expansor. 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 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 14806 (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

SECRETARIA DE EDUCAÇÃO



PREFEITURA DO CRATO

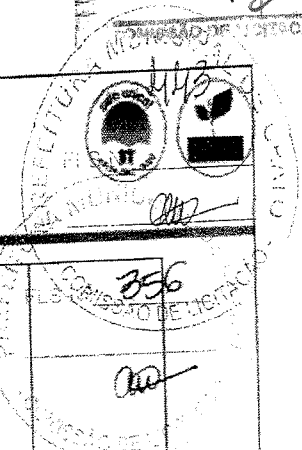


	<p>conjunto para aluno deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade (de acordo com o Anexo II da Portaria INMETRO nº 401). Os Selos devem ser fixados na superfície inferior do assento da cadeira, e na superfície inferior do porta-livros; Declaração emitida pelo Organismo de Certificação 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>	
<p>02</p>	<p>CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-04B, PADRÃO FNDE DESCRIÇÃO: MESA: Tampo em ABS (Acrilonitrilbutadieno estireno) virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor VERMELHA, dotado de porcas com flange, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de:- Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);- Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção 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, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade, a critério da Comissão Técnica do FNDE. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Fixação do tampo à estrutura através de:- 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina 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. 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</p>	<p>CONJ. 125</p>

SECRETARIA DE EDUCAÇÃO



PREFEITURA DO CRATO



cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das ponteiros e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.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 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.

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 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 métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 10mm.Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés 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.Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE. 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. 2: O nome do fabricante do componente deve

03

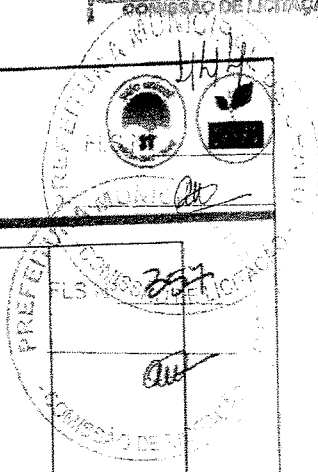
CONJ.

175

SECRETARIA DE EDUCAÇÃO



PREFEITURA DO CRATO

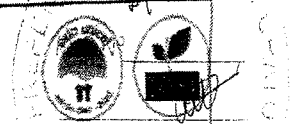


	<p>ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p>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. 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. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das 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. 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 tempo 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>	
<p>04</p>	<p>CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-06B, PADRÃO FNDE</p> <p>DESCRIÇÃO:</p> <p>MESA: Tampo em ABS (Acrilonitrilbutadieno 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, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); Pés confeccionados em tubo de aço</p>	<p>CONJ. 375</p>

SECRETARIA
DE EDUCAÇÃOPREFEITURA DO
CRATO

carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade, a critério da Comissão Técnica do FNDE. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente gravado 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 gravado 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 gravado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Obs. 2: O nome da PREFEITURA DO CRATO deve ser obrigatoriamente gravado 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 gravado 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 40 micrometros, na cor CINZA. **RECOMENDACÃO:** 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

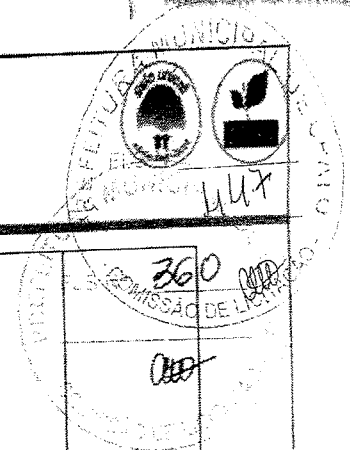
SECRETARIA
DE EDUCAÇÃOPREFEITURA DO
CRATO

	dos fabricantes dos componentes injetados ou em compensado moldado, nomes dos fabricantes da fita de bordo, utilizados nas montagens dos móveis certificados.		
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 (cloro 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, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);- Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção 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, seção 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 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 R10 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; Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332 (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 11903 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>	UND.	05
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, seção 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 seção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm). Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular de Ø = 38mm (1 1/2"). em chapa 16 (1,5mm). Travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção 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,</p>	CONJ.	108

SECRETARIA DE EDUCAÇÃO

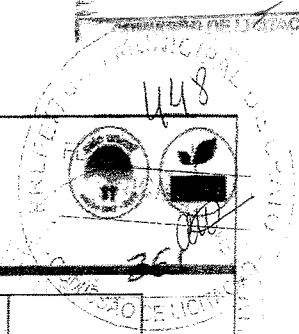


PREFEITURA DO CRATO



	<p>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, Ø 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Ponteiros 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 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 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 ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>	<p>360 COMISSÃO DE LICITAÇÃO 447</p>
<p>07</p>	<p>CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM MESA COM TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO A 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.</p> <p>CADEIRAS (8 UNIDADES) Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor VERMELHA. Dimensões, design e acabamento conforme projeto da cadeira do CJA-04B FDE-FNDE. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. 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.</p> <p>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.</p> <p>Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto da cadeira do CJA-04B FDE-FNDE. Nos moldes das ponteiros e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs.3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. 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</p>	<p>CONJ. 47</p>

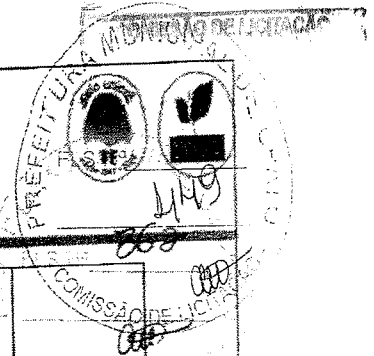
(P) [Handwritten signature]

SECRETARIA
DE EDUCAÇÃOPREFEITURA DO
CRATO

	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).		
08	<p>CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM MESA COM TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS COM 8 CADEIRAS.</p> <p>RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO de 1,59m a 1,88m. Mesa composta por 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.</p> <p>CADEIRAS (8 UNIDADES)</p> <p>Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor AZUL. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. 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.</p> <p>Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <p>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.</p> <p>Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto da cadeira do CJA-06B FDE-FNDE. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <p>Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina 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 ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>	CONJ.	37

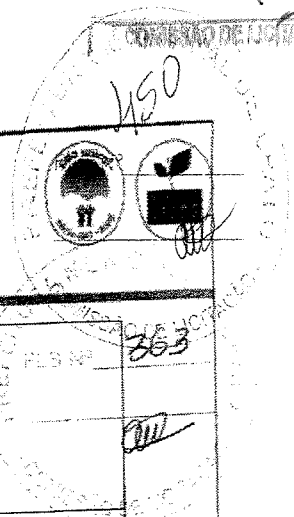
LOTE 08 - AMPLA PARTICIPAÇÃO

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND.	QTD
01	<p>CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-01B, PADRÃO FNDE.</p> <p>MESA: Tampo em ABS (Acrilonitrilabutadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor LARANJA, dotado de porcas com flange ou com rebaixo com rosca métrica M6,</p>	CONJ.	375

SECRETARIA
DE EDUCAÇÃOPREFEITURA DO
CRATO

coinjectadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. 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 de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção 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, seção 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), cabeça panela, 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. 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 LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. 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. 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 anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 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



SECRETARIA DE EDUCAÇÃO



PREFEITURA DO CRATO

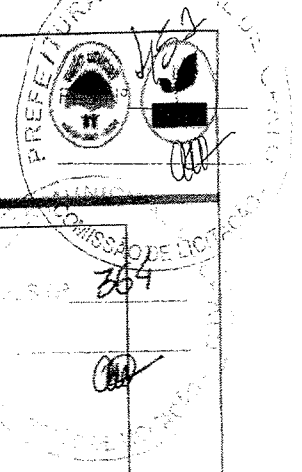
	<p>e descolamento sob tração após aquecimento);O conjunto para aluno deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade (de acordo com o Anexo II da Portaria INMETRO nº 401). Os Selos devem ser fixados na superfície inferior do assento da cadeira, e na superfície inferior do porta-livros;Declaração 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>		<p>363</p>
<p>02</p>	<p>CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-04B, PADRÃO FNDE DESCRIÇÃO: MESA: Tampo em ABS (Acrlonitrilabutadieno estireno) virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor VERMELHA, dotado de porcas com flange, com rosca métrica M6, coinjectadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, 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 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 garta 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 injetada) 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</p>	<p>CONJ.</p>	<p>375</p>

Handwritten signature and initials at the bottom right of the page.

SECRETARIA
 DE EDUCAÇÃO



PREFEITURA DO
CRATO



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 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. 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 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.

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, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);- Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção 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, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade, a critério da Comissão Técnica do FNDE. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Fixação do tampo à estrutura através de:- 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE. 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

03

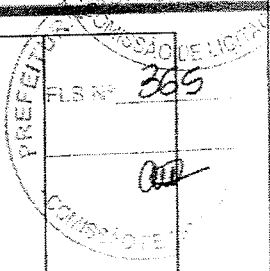
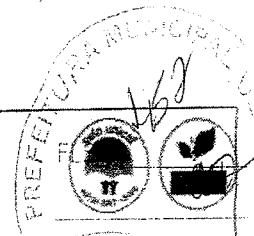
CONJ.

525

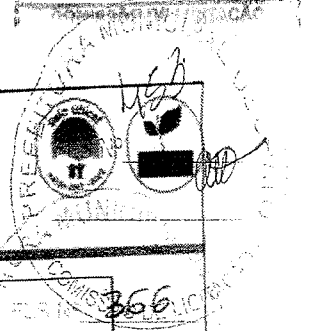
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO



PREFEITURA DO CRATO

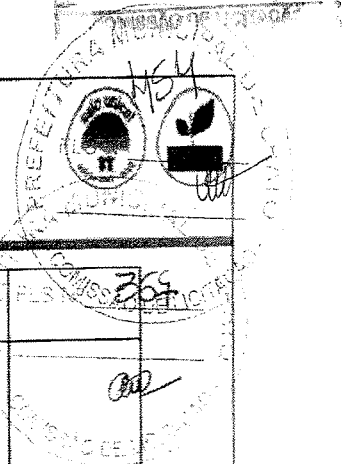


	<p>insert), indicando mês e ano de fabricação.Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa 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.</p> <p>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.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 VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.Obs. 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.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 portativos;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</p> <p>DESCRIÇÃO:</p> <p>MESA: Tampo em ABS (Acrilonitrilabutadieno 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, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);- Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção circular,</p>	CONJ.	1125

SECRETARIA
DE EDUCAÇÃOPREFEITURA DO
CRATO

diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm).- Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade, a critério da Comissão Técnica do FNDE. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente gravado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Fixação do tempo à estrutura através de: - 06 porcas garras 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 gravado 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 gravado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Obs. 2: O nome da PREFEITURA DO CRATO deve ser obrigatoriamente gravado 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 gravado 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 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 tempo 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

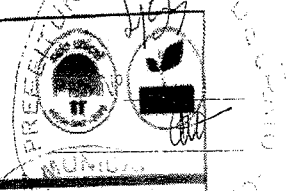
SECRETARIA
DE EDUCAÇÃOPREFEITURA DO
CRATO

	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.		
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 (cloro 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, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);- Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção 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, seção 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 4,9mm, comprimento 12mm. Ponteiras 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 gravado 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 R10 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. Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332 (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>	UND.	15
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, seção 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 seção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm). Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular de Ø = 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção 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,</p>	CONJ.	327

SECRETARIA DE EDUCAÇÃO



PREFEITURA DO CRATO



FLS Nº 262



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, Ø 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 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 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 ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).

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" x 0,9mm 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.

07

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 VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto da cadeira do CJA-04B FDE-FNDE. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs.3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. 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

CONJ.

143

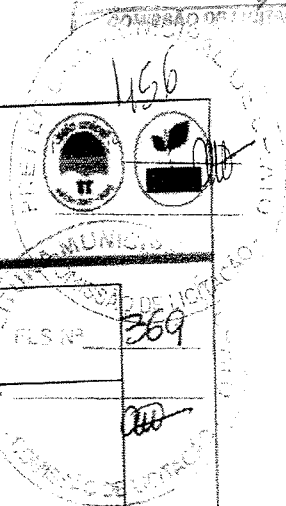
Handwritten signatures and initials at the bottom right of the page.

103

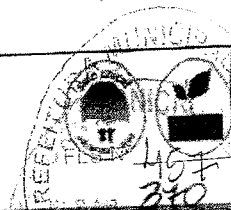
SECRETARIA DE EDUCAÇÃO



PREFEITURA DO CRATO



	<p>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>	<p>369</p>
<p>08</p>	<p>CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM MESA COM TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO A 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.</p> <p>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.</p> <p>Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <p>Obs.2: 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.</p> <p>Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).</p> <p>Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.</p> <p>Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto da cadeira do CJA-06B FDE-FNDE. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <p>Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina 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.</p> <p>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 ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>	<p>CONJ. 113</p>

SECRETARIA
DE EDUCAÇÃOPREFEITURA DO
CRATO**LOTE 09 - COTA RESERVADA PARA ME E EPP**

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND.	QTD
01	QUADRO BRANCO, MEDINDO 2,75 X 1,20M (L X H): Revestido na face frontal em laminado melamínico de alta pressão lousa quadriculada, 1mm (espessura), quadriculado de 5X5cm, cor branco brilhante. A face posterior deverá ser revestida com chapa de balanceamento contra-placa de 10mm (MDF) verso. Todos as bordas do painel deverão ser revestidas em alumínio fixados com rebites, com 08 (oito) suportes de fixação do painel em aço SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm), dobradas. Conjunto para fixação dos suportes do painel composto de 16 parafusos de aço, bicromatizados, rosca métrica, cabeça cilíndrica, fenda simples, M6 (diâmetro de 6mm) X 16mm (comprimento) e 16 buchas para parafusos M6, 15mm (comprimento) e 8 buchas de Nylon tipo S10. Calha metálica em chapa 18 (1,2mm), aço galvanizado, com 967mm de comprimento, dobrado. Fechamento das duas extremidades da calha em chapa 20 (0,9mm), aço galvanizado. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epoxi/Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, cor cinza. Todos as medidas são especificações aproximadas, podendo haver uma variação de até 2% para mais ou para menos. 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;	UND.	75

LOTE 10 - AMPLA PARTICIPAÇÃO

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND.	QTD
01	QUADRO BRANCO, MEDINDO 2,75 X 1,20M (L X H): Revestido na face frontal em laminado melamínico de alta pressão lousa quadriculada, 1mm (espessura), quadriculado de 5X5cm, cor branco brilhante. A face posterior deverá ser revestida com chapa de balanceamento contra-placa de 10mm (MDF) verso. Todos as bordas do painel deverão ser revestidas em alumínio fixados com rebites, com 08 (oito) suportes de fixação do painel em aço SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm), dobradas. Conjunto para fixação dos suportes do painel composto de 16 parafusos de aço, bicromatizados, rosca métrica, cabeça cilíndrica, fenda simples, M6 (diâmetro de 6mm) X 16mm (comprimento) e 16 buchas para parafusos M6, 15mm (comprimento) e 8 buchas de Nylon tipo S10. Calha metálica em chapa 18 (1,2mm), aço galvanizado, com 967mm de comprimento, dobrado. Fechamento das duas extremidades da calha em chapa 20 (0,9mm), aço galvanizado. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epoxi/Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, cor cinza. Todos as medidas são especificações aproximadas, podendo haver uma variação de até 2% para mais ou para menos. 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;	UND.	227

LOTE 11 - COTA RESERVADA PARA ME E EPP

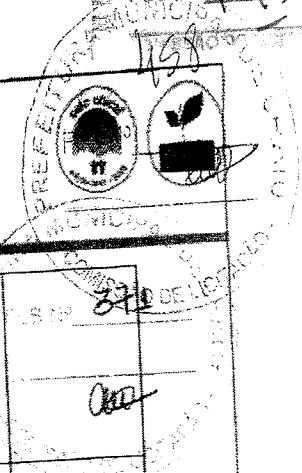
ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND.	QTD
01	BERÇO INFANTIL COM COLCHÃO: Berço infantil em MDF com grades na cor branca, não dobrável, com rodízios. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS: Comprimento: 1200 mm +/- 10 mm; Largura: 670 mm +/- 10 mm; Altura das cabeceiras considerando a estrutura tubular: 900 mm (+ou- 10 mm) sem considerar 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 inteira de MDP, com espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca. Sistema de regulação 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), 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,	UND.	53

PLS Nº 195
198

SECRETARIA DE EDUCAÇÃO



PREFEITURA DO CRATO



	<p>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 macio, 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>	UND.	300

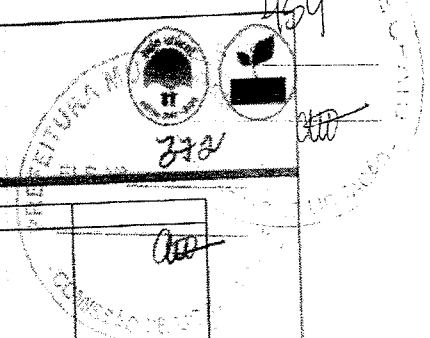
LOTE 12 - AMPLA PARTICIPAÇÃO

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND.	QTD
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), 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 perimetro 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</p>	UND.	160

SECRETARIA DE EDUCAÇÃO



PREFEITURA DO CRATO



02	<p>confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência;</p> <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 miaciço, aplicada sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação do tecido na cabeceira através de 8 pinos pequenas que servem como guias e 5 pinos grandes com função de se encaixar a uma travessa fazendo um sanduíche 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. 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; 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>	UND.	900
----	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------	-----

Obs.: Havendo divergências entre as especificações deste anexo e as do sistema, prevalecerão as deste anexo.

4.1. OS LOTES **01, 03, 05, 07, 09, 11** serão reservados às microempresas, empresas de pequeno porte e as cooperativas que se enquadram nos termos disposto no inciso III do art. 48, da lei complementar Nº 123/2006, e alterações introduzidas pela lei complementar 147/2014.

4.1.1. Não havendo vencedor para a cota reservada, esta poderá ser adjudicada ao vencedor da cota principal, ou diante de sua recusa, aos licitantes remanescentes, desde que pratiquem preço do primeiro colocado.

4.1.2. Se a mesma licitante vencer a cota reservada e a cota principal, a contratação das cotas deverá ocorrer pelo menor preço.

4.2 OS LOTES **02, 04, 06, 08, 10, 12** serão de ampla disputa. Serão garantidas aos licitantes microempresas, empresas de pequeno porte e cooperativas que se enquadrem nos termos do art. 34, da Lei Federal nº 11.488/2007, como critério de desempate, preferência de contratação nos termos previsto na Seção I do Capítulo V da Lei Complementar nº 123/2006 e alterações introduzidas pela Lei complementar 147/2014.

5. DAS DOTAÇÕES ORÇAMENTÁRIAS

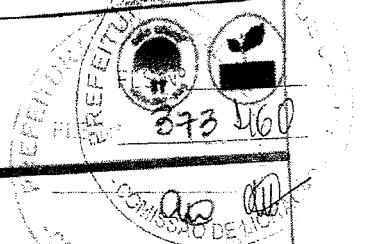
5.1. As despesas decorrentes da Ata de Registro de Preços correrão pela fonte de recursos do(s) órgão(s) participante(s) do SRP (Sistema de Registro de Preços), a ser informada quando da lavratura do instrumento de contrato.

C C

SECRETARIA
DE EDUCAÇÃO



PREFEITURA DO
CRATO



6. DA APRESENTAÇÃO DAS AMOSTRAS

6.1. Para garantir a equivalência entre os itens especificados em tal instrumento e os itens que efetivamente serão fornecidos institui-se como mecanismo de controle a apresentação, por parte do Fornecedor, de amostras dos itens, durante a sessão pública, para análise da Secretaria Municipal de Educação, de acordo com regras e dos laudos técnicos exigidos nos Catálogos de Especificações Técnicas constantes neste Termo de Referência.

7. DA ENTREGA E DO RECEBIMENTO

7.1. Quanto à entrega:

7.1.1. O objeto contratual deverá ser entregue em conformidade com as especificações estabelecidas no Termo de Referência, no prazo de **30 (trinta) dias**, contado a partir do recebimento da **ORDEM DE COMPRA** pela contratada no local definido pela contratante.

7.1.2. Fica o Fornecedor obrigado a informar à Secretaria Municipal de Educação, no prazo máximo de 05(cinco) dias após a assinatura da **ORDEM DE COMPRA**, a previsão de início das entregas e o cronograma com a data prevista de cada entrega, semanalmente, até o final da execução. Tal previsão só poderá ser alterada, mediante justificação e autorização da Secretaria Municipal de Educação, com antecedência mínima de 05(cinco) dias. A Secretaria fica reservado o direito de solicitar, pontualmente, alteração da ordem das entregas, com antecedência mínima de 05(cinco) dias.

7.1.3. A entrega do objeto será de inteira responsabilidade da **CONTRATADA**, sendo esta responsável por toda despesa decorrente de transporte e descarregamento do objeto, comprometendo-se ainda integralmente com eventuais danos causadas a ele.

7.1.4. Os atrasos ocasionados por motivo de força maior ou caso fortuito, desde que justificados até 02 (dois) dias úteis antes do término do prazo de entrega, e aceitos pela contratante, não serão considerados como inadimplemento contratual.

7.1.5. A **CONTRATADA** deverá entregar qualquer quantidade solicitada pelo município, não podendo, portanto, estipular cotas mínimas ou máximas para entrega.

7.2. Quanto ao recebimento:

7.2.1. Para os produtos, deverá ser emitida fatura e nota fiscal em nome do Município de CRATO/CE.

7.2.2. As informações necessárias para emissão da fatura e nota fiscal deverão ser requeridas junto ao órgão solicitante.

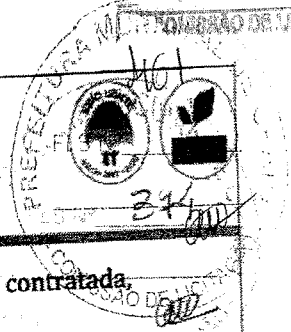
7.2.3. Caso o produto licitado não atenda às especificações exigidas ou apresente defeitos, não será aceito, sujeitando-se o fornecedor à aplicação das penalidades previstas no termo do contrato.

7.2.4. Os itens adquiridos junto ao Fornecedor deverão ter **GARANTIA de 02 (DOIS) anos**, contra defeitos de fabricação, a contar da data de entrega dos itens.

8. DO PAGAMENTO

8.1. O pagamento advindo do objeto da Ata de Registro de Preços será proveniente dos recursos do(s) Órgão(s) participante(s) do SRP (Sistema de Registro de Preços) e será efetuado até 30 (trinta) dias contados da data da apresentação da nota fiscal/fatura devidamente atestada pelo

[Handwritten signatures and initials]

SECRETARIA
DE EDUCAÇÃOPREFEITURA DO
CRATO

gestor da contratação, mediante crédito em conta corrente em nome da contratada preferencialmente no Banco Bradesco.

8.1.1. A nota fiscal/fatura que apresente incorreções será devolvida à contratada para as devidas correções. Nesse caso, o prazo de que trata o subitem anterior começará a fluir a partir da data de apresentação da nota fiscal/fatura corrigida.

8.2. Não será efetuado qualquer pagamento à contratada em caso de descumprimento das condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.

8.3. É vedada a realização de pagamento antes da execução do objeto ou se o mesmo não estiver de acordo com as especificações deste instrumento.

8.4. Os pagamentos encontram-se ainda condicionados à apresentação dos seguintes comprovantes:

8.4.1. Documentação relativa à regularidade para com a Seguridade Social (INSS), Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS), Trabalhista e Fazendas Federal, Estadual e Municipal.

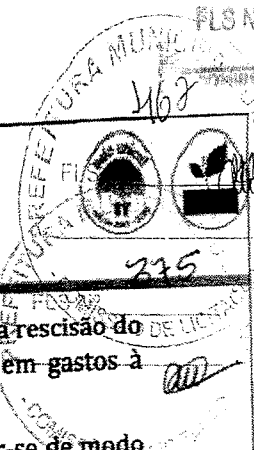
8.5. Toda a documentação exigida deverá ser apresentada em original ou por qualquer processo de reprografia, obrigatoriamente autenticada em cartório. Caso esta documentação tenha sido emitida pela internet, só será aceita após a confirmação de sua autenticidade.

9. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

9.1. No caso de inadimplemento de suas obrigações, a contratada estará sujeita, sem prejuízo das sanções legais nas esferas civil e criminal, às seguintes penalidades:

9.1.1. Multas, estipuladas na forma a seguir:

- a) multa moratória de 0,33% (trinta e três centésimos por cento) por dia de atraso na entrega de material ou execução de serviços, até o limite de 9,99%, correspondente a até 30 (trinta) dias de atraso, calculado sobre o valor correspondente à parte inadimplente, excluída, quando for o caso, a parcela correspondente aos impostos destacados no documento fiscal;
- b) multa indenizatória de 10% (dez por cento) sobre o valor total da adjudicação da licitação em caso de recusa do infrator em assinar a ata de registro de preços e/ou contrato, ou recusar-se a aceitar ou retirar o instrumento equivalente;
- c) multa de 3% (três por cento) sobre o valor de referência para a licitação, na hipótese do infrator retardar o procedimento de contratação ou descumprir preceito normativo ou as obrigações assumidas;
- d) multa de 3% (três por cento) sobre o valor total da adjudicação da licitação, quando houver descumprimento das normas jurídicas atinentes ou das obrigações assumidas;
- e) multa de 5% (cinco por cento) sobre o valor total da adjudicação da licitação, na hipótese de o infrator entregar objeto contratual em desacordo com a qualidade, especificações e condições contratadas e/ou com vício, irregularidade ou defeito oculto, que torne o objeto impróprio para o fim a que se destina;
- f) multa indenizatória de 10% (dez por cento) sobre o valor total do contrato ou da ata de registro de preços, quando o infrator der causa, respectivamente, à rescisão do contrato ou ao cancelamento da ata de registro de preços;

SECRETARIA
DE EDUCAÇÃOPREFEITURA DO
CRATO

g) multa indenizatória, a título de perdas e danos, na hipótese de o infrator ensejar a rescisão do contrato ou cancelamento da ata de registro de preços e sua conduta implicar em gastos à Administração Pública superiores aos contratados ou registrados.

9.1.2. O licitante que ensejar falhar ou fraudar na execução do contrato, comportar-se de modo inidôneo, fizer declaração falsa ou cometer fraude fiscal, ficará impedido de licitar e contratar com a Administração Municipal e será descredenciado nos sistemas cadastrais de fornecedores, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, sem prejuízo das multas previstas neste instrumento e das demais cominações legais.

9.2. O CONTRATADO recolherá a multa por meio de:

9.2.1. Documento de Arrecadação Municipal (DAM), podendo ser substituído por outro instrumento legal, em nome do Órgão contratante. Caso não o faça, será cobrado pela via judicial.

9.2.2. Descontos *ex-officio* de qualquer crédito existente da CONTRATADA ou cobradas judicialmente e terão como base de cálculo o cronograma inicial dos serviços.

9.3. Nenhuma sanção será aplicada sem garantia da ampla defesa e contraditório, na forma da lei.

10. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

10.1. Executar e entregar o objeto em conformidade com as condições deste instrumento.

10.2. Manter durante toda a execução do objeto, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.

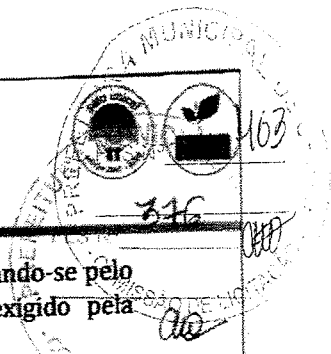
10.3. Aceitar, nas mesmas condições contratuais, os percentuais de acréscimos ou supressões limitados ao estabelecido no §1º, do art. 65, da Lei Federal nº 8.666/1993, tomando-se por base o valor contratual.

10.4. Responsabilizar-se pelos danos causados diretamente à contratante ou a terceiros, decorrentes da sua culpa ou dolo, quando da execução do objeto, não podendo ser arguido para efeito de exclusão ou redução de sua responsabilidade o fato de a contratante proceder à fiscalização ou acompanhar a execução contratual.

10.5. Responder por todas as despesas diretas e indiretas que incidam ou venham a incidir sobre a execução contratual, inclusive as obrigações relativas a salários, previdência social, impostos, encargos sociais e outras providências, respondendo obrigatoriamente pelo fiel cumprimento das leis trabalhistas e específicas de acidentes do trabalho e legislação correlata, aplicáveis ao pessoal empregado na execução contratual.

10.6. Prestar imediatamente as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pela contratante, salvo quando implicarem em indagações de caráter técnico, hipótese em que serão respondidas no prazo de 24 (vinte e quatro) horas.

10.7. Reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, imediatamente, à suas expensas, no total ou em parte, o objeto do contrato em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução ou de materiais empregados, ou em desconformidade com as especificações deste termo, no prazo fixado pelo(s) órgão(s)/entidade(s) participante(s) do SRP (Sistema de Registro de Preços), contados da sua notificação, independentemente das penalidades aplicáveis ou cabíveis.

SECRETARIA
DE EDUCAÇÃOPREFEITURA DO
CRATO

10.8. Cumprir, quando for o caso, as condições de garantia do objeto, responsabilizando-se pelo período oferecido em sua proposta comercial, observando o prazo mínimo exigido pela Administração.

10.9. Providenciar a substituição de qualquer profissional envolvido na execução do objeto contratual, cuja conduta seja considerada indesejável pela fiscalização da contratante.

11. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

11.1. Solicitar a execução do objeto à contratada através da emissão de Ordem de Compra.

11.2. Proporcionar à contratada todas as condições necessárias ao pleno cumprimento das obrigações decorrentes do objeto contratual, consoante estabelece a Lei Federal nº 8.666/1993 e suas alterações.

11.3. Fiscalizar a execução do objeto contratual através de sua unidade competente, podendo, em decorrência, solicitar providências da contratada, que atenderá ou justificará de imediato.

11.4. Notificar a contratada de qualquer irregularidade decorrente da execução do objeto contratual.

11.5. Efetuar os pagamentos devidos à contratada nas condições estabelecidas neste Termo.

11.6. Aplicar as penalidades previstas em lei e neste instrumento.

12. DA GERÊNCIA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

12.1. Caberá à **Secretaria de Educação** o gerenciamento da Ata de Registro de Preços, no seu aspecto operacional e nas questões legais.

13. DA FISCALIZAÇÃO

13.1. A execução contratual será acompanhada e fiscalizada por um gestor especialmente designado para este fim pela contratante, de acordo com o estabelecido no art. 67, da Lei Federal nº 8.666/1993, a ser informado quando da lavratura do instrumento contratual.

14. PRAZO DE VIGÊNCIA E DE EXECUÇÃO DO CONTRATO

14.1. O prazo de vigência do contrato será de até seu crédito orçamentário, contados a partir da sua assinatura, na forma do parágrafo único, do art. 61, da Lei Federal nº 8.666/1993.

14.2. A publicação resumida do instrumento de contrato dar-se-á na forma do parágrafo único, do art. 61, da Lei Federal nº 8.666/1993.

14.3. O prazo de execução do objeto deste contrato é de até a vigência do Contrato, contado a partir do recebimento da Ordem de Compra pela contratada.

14.4. O prazo de execução poderá ser prorrogado nos termos do art. 57 da Lei Federal nº 8.666/1993.

15. PRAZO DE VIGÊNCIA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

15.1. A Ata de Registro de Preços terá validade pelo prazo de **12 (doze) meses**, contados a partir da data da sua assinatura.

SECRETARIA
DE EDUCAÇÃOPREFEITURA DO
CRATO**16. DA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA**

16.1. Comprovação de aptidão para desempenho de atividade pertinente e compatível em características com o objetivo da licitação, mediante apresentação de atestado(s) fornecido(s) por pessoa(s) jurídica(s) de direito público e privado.

16.2. Fica facultado aos licitantes a apresentação de contrato ou instrumento hábil que comprove a prestação do serviço objeto do atestado de capacidade técnica mencionado no item anterior.

16.3. Caso o(s) atestado(s), certidão(ões) ou declaração(ões) não explicitem com clareza os serviços prestados, este(s) deverá(ão) ser acompanhado do respectivo contrato ou instrumento congênere que comprove o objeto da contratação.

16.4. Caso a apresentação do(s) atestado(s), certidão(ões) ou declaração(ões) não sejam suficientes para o convencimento da Pregoeira, promover-se-á diligência para a comprovação da capacidade técnica, como preconiza o art. 43, §3º da lei 8.666/93, em aplicação subsidiária à Lei 10.520/2002.


Germana Maria Brito Rodrigues Alencar
Secretaria de Educação

P

C



PROCURADORIA
GERAL DO MUNICÍPIO
SETOR DE LICITAÇÕES



PREFEITURA DO
CRATO



ANEXO II - CARTA PROPOSTA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CRATO/CE
FLS Nº 209
COMISSÃO DE LICITAÇÃO

À

Pregoeira Do Município De Crato/CE.

Ref.: Pregão Eletrônico nº _____

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

1. Identificação do licitante:

- Razão Social:
- CPF/CNPJ e Inscrição Municipal e Estadual:
- Endereço completo:
- Representante Legal (nome, nacionalidade, estado civil, profissão, RG, CPF, domicílio):
- Telefone, celular, fax, e-mail:

2. Condições Gerais da Proposta:

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

3. Formação do Preço

Item	Especificação	Marca / Fabricante	Unid	Quant	Preço Unit. (R\$)	Preço Total (R\$)
Valor Total						

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. 299 do Código Penal Brasileiro, que:

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



PROCURADORIA
GERAL DO MUNICÍPIO
SETOR DE LICITAÇÕES



PREFEITURA DO
CRATO



PREFEITURA MUNICIPAL DE CRATO/CE
FLSN nº: 205

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.

Local, data

Assinatura de representante legal
(nome do cargo)

P



PROCURADORIA
GERAL DO MUNICÍPIO
SETOR DE LICITAÇÕES



PREFEITURA DO
CRATO



ANEXO III - MODELO DE DECLARAÇÕES

PREFEITURA MUNICIPAL DE CRATO/CE
FLSNº 204
COMISSÃO DE LICITAÇÃO

(Identificação do licitante), inscrito no CPF/CNPJ n°
_____, **DECLARA:**

a) Sob as penas da lei, para todos os fins de direito a que se possa prestar, especialmente para fins de prova em processo licitatório, junto ao Município de _____/CE, que, em cumprimento ao estabelecido na Lei N°. 9.854, de 27/10/1999, publicada no DOU de 28/10/1999, e ao inciso XXXIII, do artigo 7°, da Constituição Federal, não emprega menores de 18 (dezoito) anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre, nem emprega menores de 16 (dezesesseis) anos em trabalho algum, salvo na condição de aprendiz, a partir de 14 (quatorze) anos.

b) Que não fomos declarados inidôneos para licitar ou contratar com a Administração Pública, nos termos do inciso IV do art. 87 da Lei N°. 8.666/93 e que inexistente qualquer fato superveniente impeditivo de nossa habilitação para participar no presente certame licitatório, bem assim que ficamos ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores, nos termos do art. 32, §2°, da Lei N°. 8.666/93.

c) Que, não possuí nenhum parentesco, matrimônio, afim consanguíneo até o TERCEIRO GRAU, ou por adoção, com a Administração Pública Municipal de Crato-CE.

d) Que nenhum funcionário(s), Sócio(s) e/ou Proprietário(s) da Empresa: _____, possuem Vínculo Empregatício com a Prefeitura de Crato.

Informo outrossim que, tomei ciência do Art 9°, INCISO III, que veta a participação de servidores ou dirigente de órgão ou entidade contratante ou responsável pela licitação.

DECLARAÇÃO DE AUTENTICIDADE DOS DOCUMENTOS

(NOME/RAZÃO SOCIAL) _____, inscrita no CNPJ n° _____, por intermédio de seu representante legal o(a) Sr(a) _____ portador(a) da carteira de identidade n° _____ e CPF n° _____, **DECLARA**, sob as sanções administrativas cabíveis, inclusive as criminais e sob as penas da lei, que toda documentação anexada à plataforma de realização do Pregão Eletrônico é AUTÊNTICA.

Local, data

Assinatura de representante legal

(nome do cargo)



PROCURADORIA
GERAL DO MUNICÍPIO
SETOR DE LICITAÇÕES



PREFEITURA DO
CRATO



PREFEITURA MUNICIPAL DE CRATO/CE
FLS Nº 108
COMISSÃO DE LICITAÇÃO

ANEXO IV - MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS N° _____

PREGÃO ELETRÔNICO N° _____

Pelo presente instrumento, o **Município de Crato/CE**, pessoa jurídica de direito público interno, inscrita no CNPJ N°. 07.587.975/0001-07, com sede no Largo Julio Saraiva, SN, Centro, Crato/CE, através da(s) Secretaria de Educação neste ato representado pela respectiva secretária, Sr(a) _____, inscrita no CPF n° _____ foi lavrada a presente Ata de Registro de Preços, conforme deliberação da Ata do Pregão Eletrônico n° _____ do respectivo resultado homologado _____, publicado no Diário Oficial do Município _____, que vai assinada pelo órgão gerenciador e órgãos participantes, pelos representantes legais dos detentores do registro de preços, todos qualificados e relacionados ao final, a qual será regida pelas cláusulas e condições seguintes:

CLÁUSULA PRIMEIRA - DO FUNDAMENTO LEGAL

1. O presente instrumento fundamenta-se:

- no Pregão Eletrônico n° _____
- na Lei Federal n° 10.520, de 17 de julho de 2002;
- na Lei Federal n.º 8666, de 21/6/1993 e suas alterações.

CLÁUSULA SEGUNDA - DO OBJETO

Esta Ata tem por objeto a **SELEÇÃO DE MELHOR PROPOSTA PARA REGISTRO DE PREÇOS VISANDO FUTURAS E EVENTUAIS AQUISIÇÕES DE MOBILIÁRIOS, PARA ATENDER AS NECESSIDADES DA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO DO MUNICÍPIO DE CRATO-CE**, cujas especificações e quantitativos encontram-se detalhados no Termo de Referência do edital de Pregão Eletrônico n° _____ que passa a fazer parte desta Ata, juntamente com as propostas de preços apresentadas pelos fornecedores classificados em primeiro lugar.

Subcláusula Única - Este instrumento não obriga a Administração a firmar contratações exclusivamente por seu intermédio, podendo realizar licitações específicas, obedecida a legislação pertinente, sem que, desse fato, caiba recurso ou indenização de qualquer espécie aos detentores do registro de preços, sendo-lhes assegurado a preferência em igualdade de condições.

CLÁUSULA TERCEIRA - DA VALIDADE DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

A presente Ata de Registro de Preços terá validade pelo prazo **12 (doze) meses**, contados a partir da data da sua assinatura.

CLÁUSULA QUARTA - DA GERÊNCIA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

Caberá à **Secretaria de Educação** o gerenciamento deste instrumento no