

**ESTADO DO RIO GRANDE DO NORTE
PREFEITURA MUNICIPAL DE SERRA CAIADA**

COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO-CPL

EXTRATO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 054/2019. PROCESSO Nº 318.010/2019 PREGÃO PRESENCIAL Nº. 019/2019 – SRP.

Objeto: Registro de preços para aquisição futura e parcelada de mobiliário em geral destinado às secretarias municipais e fundos municipais de Serra Caiada/RN de acordo com as informações constantes no anexo I – termo de referência deste edital. Assinatura da Ata: 26.06.2019. Vigência: 12 meses a contar da assinatura da ARP. Conforme segue:

Empresa: GLOBAL SOLUÇÕES EMPRESARIAIS EIRELI - EPP

CNPJ: 08.493.422/0001-58 I.E.: 16.150.523-6

Endereço: Rua Raimundo Dornelas de Brito, Sn., Qd. T, Lt. 15, Recanto do Poço. Tel.: (83) 3233-1832/9.9315-6665

Cidade: Cabedelo/PB CEP: 58.105-022

Email: solucoes.empresariais@hotmail.com

Representante: Wendel Souza do Nascimento – CPF: 013.756.144-01

ITENS: 2, 4, 13, 15, 29 e 30.

ITEM	DESCRIÇÃO	UNIDADE	QUANT.	MARCA	VALOR UNIT.	VALOR TOTAL
2	<p>CADEIRA FIXA:</p> <p>ENCOSTO</p> <ul style="list-style-type: none"> - Estrutura injetada em polipropileno copolímero estruturado com nervuras, preferencialmente na cor preta,(padrão mobiliário existente) borda de ancoragem da cola e canal para grampos. - Espuma expandida/laminada, isenta de CFC, com densidade controlada de no mínimo 23 Kg/m³ com 35 mm de espessura média no encosto. - Revestimento do encosto em Polipropileno. - Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por encaixe, auxiliando em futuras manutenções. <p>ASSENTO</p> <ul style="list-style-type: none"> - Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com no mínimo de 12 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. - Espuma expandida/laminada, isenta de CFC, com densidade controlada de 26 Kg/m³ com 40 mm de espessura média no encosto. - Revestimento do assento em Polipropileno. - Assento com acabamento das bordas em perfil de PVC na cor preta. <p>ESTRUTURA</p> <ul style="list-style-type: none"> - Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo - Tubo de suporte do encosto em formato “L” fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 20x48 mm e 1,50 mm de espessura da parede curvada à frio. - Travessa de reforço fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura. - Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço SAE 1020 com 3,18 mm de espessura. - A união do tubo de suporte do encosto, travessas de reforço e travessas de fixação do assento na estrutura da cadeira é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. - Sapatas e ponteiros em polipropileno copolímero injetado na cor preta. <p>ACABAMENTO</p> <ul style="list-style-type: none"> - Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. <p>DIMENSÕES MÍNIMAS APROXIMADAS DA CADEIRA</p> <p>Altura da Cadeira: 825 mm Profundidade da Cadeira: 525 mm Largura da Cadeira: 440 mm Altura do Encosto: 270 mm Largura do Encosto: 365 mm Profundidade da Superfície do Assento: 395 mm Largura do Assento: 440 mm Altura do Assento: 470 mm</p> <p>APRESENTAR CATÁLOGO JUNTO A PROPOSTA DE PREÇOS</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2006, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; - Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17). - Termo de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante. 	UND	35	FRISOKAR/ SKY	260,00	9.100,00
4	POLTRONA GIRATÓRIA PRESIDENTE REVESTIMENTO VINIL:	UND	20	FRISOKAR/JOB	510,00	10.200,00

ENCOSTO

- Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com no mínimo 15 mm de espessura. Curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.

- Espuma expandida/laminada AP, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com no mínimo 40 mm de espessura média e densidade 33 a 37 Kg/m³.

- Revestimento do encosto e contra capa do encosto em Vinil

- Sustentação do encosto por mola de Aço SAE 1050 curvada a quente com posterior tratamento térmico, com 76,20mm largura e 6,35 mm de espessura montada sobre calço e tampa injetado em polipropileno copolímero.

ASSENTO

- Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com no mínimo 15 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

- Espuma expandida/laminada AP, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com no mínimo 50 mm de espessura média e densidade 33 a 37 Kg/m³.

- Revestimento do assento em Vinil.

BRAÇOS

- Apóia braços SL e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com alma fabricada em chapa de aço SAE 1020 com no mínimo 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada,

MECANISMO

- Mecanismo do tipo relax, com sistema de travamento na posição de trabalho ou em livre flutuação, com ajuste de tensão da mola através de manípulo frontal, com pino de giro em aço trefilado maciço com 10 mm de diâmetro mancalizado em buchas - Mecanismo do tipo relax, com sistema de travamento na posição de trabalho ou em livre flutuação, com ajuste de tensão da mola através de manípulo frontal. A regulagem de altura da cadeira e o acionamento da trava do relax são feitos por alavancas independentes.

- Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás acionado por alavanca.

- Flange superior fabricado em chapa de aço com 3,00 mm de espessura estampado a frio.

- Flange e cone inferior fabricado em chapa de aço com 3,00 mm de espessura estampado a frio e tubo de giro fabricado em aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,90 mm de espessura da parede. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG formando um conjunto para posterior montagem no flange inferior com pino de giro em aço trefilado SAE 1213 maciço com 10 mm de diâmetro, mancalizado em buchas injetadas em poliacetal formando um conjunto único para posterior montagem por parafusos.

COLUNA

- Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro com esferas tratadas termicamente, possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás DIN 4550 Classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes.

- Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás.

- Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usado para proteger a coluna.

BASE

- Base giratória desmontável com aranha com no mínimo 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular 20x30 mm soldadas com cone central em aço SAE 1012 com parede 2,25 mm e diâmetro 57,15 mm. Pino do rodízio de aço SAE 1213 com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares.

- Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma.

DIMENSÕES MÍNIMAS APROXIMADAS DA CADEIRA:

Profundidade da Cadeira: 700 mm

Largura da Cadeira: 700 mm

	<p>Altura do Encosto: 610 mm Largura do Encosto: 460 mm Profundidade da Superfície do Assento: 480 mm Largura do Assento: 480 mm</p> <p>APRESENTAR CATÁLOGO JUNTO A PROPOSTA DE PREÇOS</p> <p>- Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2006, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; - Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17). - Termo de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante.</p>					
13	<p>ARMÁRIO ALTO 02 PORTAS: Tampo: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E) x 860mm(L) x 385mm(P) com acabamento em fita PVC (poliestireno) com (0,45mm) de espessura.</p> <p>Laterais: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 1560mm(A) x 385mm(P) x 150mm(E) com acabamento em fita PVC (polietileno) com (0,45mm) de espessura.</p> <p>Retaguardas: Contém 2 retaguardas fixadas no fundo pra parede do armário através de perfil "H"confeccionada em MDF (3mm) (Fibras de Média Densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 1530mm(A) x 426mm(L) x 3mm(E).</p> <p>Prateleiras Superior e Inferior: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol),revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 860mm(L) x 335mm(P) x 150mm(E) com acabamento em fita PVC (polietileno) com (0,45mm) de espessura.</p> <p>Prateleira Central: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 860mm(L) x 375mm(P) x 150mm (E) com acabamento em fita PVC (polietileno) com (0,45mm) de espessura.</p> <p>Fundo : Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 860mm(L) x 375mm(P) x 150mm(E).</p> <p>Portas:2 PortasConfeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 1539mm(A) x 435mm(L) x 15mm(E), com acabamento em fita ABS(0,45mm espessura).</p> <p>Fechadura cilíndrica Tipo Yale- com sistema articulado contendo 2 chaves.</p> <p>PuxadoremPolietileno(Plástico de alto impacto derivado do petróleo) tipo concha, medindo 458(L) 1 dobra com (15mm) á 90°,2ª dobra com (29mm) á 315°.Pés: Tipo Octogonal com espessura de (5mm)de polietileno (Plástico de Alto Impacto) com regulagem que permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Dobradiças modelo: Alta com travas plásticascom garras que se travam á porta de aço.</p> <p>Dimensões:.....Alt.....Larg.....Prof. Externas:.....1580mm.....890mm.....380mm</p>	UND	20	INCOMEL/GV	380,00	7.600,00
15	<p>ARMÁRIO MISTO: Tampo: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol),revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E)x860mm(L)x385mm(P) com acabamento em fita PVC (poliestireno) com (0,45mm) de espessura.</p> <p>Laterais: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (UreiaFormol),revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 1560mm(A)x385mm(P)x150mm(E) com acabamento em fita PVC (polietileno) com (0,45mm) de espessura.</p> <p>Retaguardas: Contém 2 retaguardas fixadas no fundo pra parede do armário através de perfil "H"confeccionada em MDF (3mm) (Fibras de Média Densidade) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 1530mm(A)x426mm(L)x3mm(E).</p>	UND	20	INCOMEL- AB/AL	380,00	7.600,00

	<p>Prateleiras Superior e Inferior: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Uréia Formol),revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 860mm(L)x335mm(P)x150mm (E) com acabamento em fita PVC(polietileno) com (0,45mm) de espessura.</p> <p>Prateleira Central: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Uréia Formol),revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 860mm(L)x375mm(P)x150mm (E) com acabamento em fita PVC(polietileno) com (0,45mm) de espessura.</p> <p>Fundo : Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Uréia Formol),revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 860mm(L)x375mm(P)x150mm(E),</p> <p>Portas:2 PortasConfeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Uréia Formol),revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 651mm(A)x436mm(L)x15mm(E), com acabamento em fita ABS(0,45mm espessura.</p> <p>Fechadura cilíndrica Tipo Yale- com sistema articulado contendo 2 chaves.Puxadorem Polietileno(Plástico de alto impacto derivado do petróleo) tipo concha. medindo 458(L) 1 dobra com (15mm) á 90°,2º dobra com (29mm) á 315°.Pés: Tipo Octogonal com espessura de (5mm)de polietileno (Plástico de Alto Impacto) com regulagem que permite a regulagem quando á desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto. Dobradiçamodelo:Alta com travas plásticascom garras que se travam á porta de aço.</p> <p>Dimensões:..... Alt.....Larg.....Prof.</p> <p>Externas:.....1580mm.....890mm.....380mm</p>					
29	<p>CONJUNTO ALUNO TAMANHO 04:</p> <p>CADEIRA - Especificações: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor VERMELHA. 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; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado</p> <p>Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5 mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto</p> <p>Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor VERMELHA. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7 mm, da espécie Eucalyptusgrandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7 mm e máxima de 12 mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével na face inferior, o nome ou logomarca do fabricante do componente</p> <p>Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor VERMELHA. Bordos com selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6 mm e máxima de 12,1 mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével no topo inferior, o nome ou logomarca do fabricante do componente</p> <p>Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, Ø 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm)</p> <p>Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm</p> <p>Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 19 mm</p> <p>Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 22 mm</p> <p>Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor VERMELHA, 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; datador de lotes indicando mês e ano; a</p>	UNIDADE	400	INCOMEL/CJA-04	175,00	70.000,00

	<p>identificação "modelo FDEFNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</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. § Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA</p> <p>Mesas - Especificações: Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra-placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 450 mm (largura) x 600 mm (comprimento) x 19,4 mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2 mm para largura e comprimento e +/- 0,6 mm para espessura</p> <p>Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com primer, acabamento texturizado, na cor AZUL, colada com adesivo "HotMelting". Dimensões nominais de 22 mm (largura) x 3 mm (espessura), com tolerância de + ou - 0,5 mm para espessura</p> <p>Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular de Ø = 31,75 mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5 mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38 mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5 mm)</p> <p>Porta-livros em polipropileno puro (sem qualquer tipo de carga) 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 (da cor CINZA), a critério da equipe técnica do pregão. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDEFNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado</p> <p>Fixação do tampo à estrutura através de porcas garra e parafusos com rosca métrica M6, Ø 6,0mm, comprimento 47 mm (+ou- 2 mm), cabeça panela ou oval, fenda Phillips</p> <p>Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", Ø 4,0 mm, comprimento 10 mm</p> <p>Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm</p> <p>Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, 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; a identificação "modelo FDEFNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado</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</p> <p>Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA</p>					
30	<p>CONJUNTO ALUNO TAMANHO 06: Cadeira - Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor AZUL. 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; a identificação "modelo FDEFNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado</p> <p>Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto</p>	UNIDADE	500	INCOMEL/CJA-06	183,00	91.500,00

Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AZUL. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7 mm, da espécie Eucalyptusgrandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7 mm e máxima de 12 mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével na face inferior, o nome ou logomarca do fabricante do componente

Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AZUL. Bordos com selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6 mm e máxima de 12,1 mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével no topo inferior, o nome ou logomarca do fabricante do componente

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

Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm

Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 19 mm

Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 22 mm

Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AZUL, 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; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDEFNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado

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

Mesas - Especificações: Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face

superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento

texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face

inferior em chapa de balanceamento (contra-placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas

garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto).

Dimensões acabadas 650 mm (largura) x 1200 mm (comprimento) x 19,4 mm (espessura),

admitindo-se tolerância de até + 2 mm para largura e comprimento e +/- 0,6 mm para

espessura

Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 250 mm (altura) x 1119 mm (comprimento) x 18 mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 2 mm para largura e comprimento e +/-0,6 mm para espessura

Topos do tampo e do painel frontal encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com primer, acabamento texturizado na cor CINZA, colada com adesivo "HotMelting". Dimensões nominais de 22 mm (largura) x 3 mm (espessura), com tolerância de + ou - 0,5 mm para espessura

Estrutura composta de: - montantes verticais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm). - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm). - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm)

- travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção semi-oblonga de 25 x 60 mm, em chapa 16 (1,5 mm).

Fixação do tampo à estrutura através de porcas garra e parafusos com rosca métrica M6, Ø 6,0 mm, comprimento 47 mm (+ou- 2 mm), cabeça panela ou oval, fenda Phillips.

Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto atarraxantes 3/16" x 5/8", zincados

Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9 mm), estampadas conforme projeto

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

<p>Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA, 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; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. § 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>						
VALOR TOTAL RS						196.000,00

FUNDAMENTO LEGAL: Lei 8.666/93 e alterações; Lei 10.520/02 e Decreto Mun. 011/2013. SIGNATARIOS: Maria do Socorro dos Anjos Furtado – Prefeita Municipal – Pelo Órgão Gerenciador e Wendel Souza do Nascimento – Representante Legal pela contratada. A íntegra da ata com as demais informações encontrar-se-á disponibilizada para consulta, nesta Prefeitura Municipal de Serra Caiada/RN, sito a Rua Nossa Senhora da Conceição, 276 – Centro – Serra Caiada/RN – CEP: 59.245-000 ou pelo telefone (84) 3293-0038.

Publicado por:
Abrahão Allan Miranda da Silva
Código Identificador:4D37A4F4

Matéria publicada no Diário Oficial dos Municípios do Estado do Rio Grande do Norte no dia 04/07/2019. Edição 2053
A verificação de autenticidade da matéria pode ser feita informando o código identificador no site:
<http://www.diariomunicipal.com.br/femurn/>