
	ESTADO DO RIO GRANDE DO NORTE PREFEITURA MUNICIPAL DE SERRA CAIADA ADESÃO 004/2022 PROCESSO Nº. 922.003/2022	PMSC Fis. <u>860</u>  Assinatura. <u>1456</u> Matrícula
---	---	--

TERMO DE ADESÃO Nº 004/2022

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 922.003/2022

A ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 032/2022, INERENTE AO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 24.084/2022 - DA PREFEITURA MUNICIPAL DE NATAL/RN.

A PREFEITURA MUNICIPAL DE SERRA CAIADA/RN, por intermédio do seu gestor, torna pública a **ADESÃO Nº. 004/2022** à **ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 032/2022**, referente ao **PREGÃO ELETRÔNICO Nº 24.084/2022**, realizado pela **PREFEITURA MUNICIPAL DE NATAL/RN**. Atendendo ao interesse do município de Serra Caiada/RN para **AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS E EQUIPAMENTOS PARA ATENDER AS DEMANDAS DAS UNIDADES ESCOLARES DE EDUCAÇÃO BÁSICA DA REDE MUNICIPAL DE ENSINO DE SERRA CAIADA/RN. VIGENCIA DA ARP: 08/08/2023. VENCEDOR: APFORM INDÚSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA - CNPJ: 06.198.597/0001-07. ITEM HOMOLOGADO CONFORME DESCRITO ABAIXO.**

ITEM	PRODUTOS	UNIDADE	QUANT.	VALOR UNIT.	VALOR TOTAL
01	CADEIRA FIXA COM ESPALDAR BAIXO: A estrutura é composta de tubos de aço 1010/1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos 16x30 com 1,5 mm de espessura e soldados à duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" com 1,2 mm de espessura pelo processo de soldagem MIG, formando um conjunto estrutural empalhável. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O assento é produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 415 mm (profundidade), apresentando em suas extremidades cantos arredondados O encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335mm (altura), apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica. Tolerância máxima para variação de	Unidade	06	130,00	780,00



ESTADO DO RIO GRANDE DO NORTE
PREFEITURA MUNICIPAL DE SERRA CAIADA

ADESÃO 004/2022
PROCESSO Nº. 922.003/2022

PMSC

Fis. 863

Assinatura.

3456
Matrícula

	<p>medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos: i) ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; ii) grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas iii) grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas; iv) grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada; v) ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm; vi) ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; vii) ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação.</p>				
02	<p>CADEIRA FIXA: Cadeira fixa estofada, sem braços, montada sobre armação tubular de aço com quatro pés. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS: i) Largura do assento: 500 mm +/-50 mm; ii) Profundidade do assento: 460 mm +/-10 mm; iii) Altura do assento: 430 mm +/-10 mm; iv) Largura do encosto: 400 mm +/-10 mm (medida no ponto mais saliente do apoio lombar); v) Extensão vertical do encosto: 350 mm +/-10 mm; vi) Espessura da espuma do assento: mínima de 40 mm; vii) Espessura da espuma do encosto: mínima de 30 mm. Tolerâncias dimensionais para tubos conforme ABNT ABNT6591. Tolerâncias para camada de tinta: mínimo 40 micrometros /máximo 100 micrometros. CARACTERÍSTICAS: i) Assento e encosto confeccionados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5 mm cada. ii) Estofamento do assento e do encosto em espuma de poliuretano expandido, colada à madeira e revestida com tecido, na cor cinza, dotado de proteção com produto impermeabilizante hidro-repelente. iii) •Fases inferior do assento e posterior do encosto revestidas com capas de plástico injetado, na cor preta. lii) Fixação do assento e do encosto à estrutura por meio de parafusos com rosca métrica e porcas de cravar. iv) Estrutura constituída de 4 pés, confeccionada em tubo de aço com costura, laminado a frio, secção circular mínima 22,3 mm (7/8”), com espessura mínima de 1,5 mm (chapa 16). v) Acabamento das partes metálicas em pintura em pó, brilhante, na cor preta. vi) Terminações de tubos em plástico injetado, na cor preta, fixadas através de encaixe. Estas não devem poder ser retiradas sem o uso de ferramentas. vii) Sapatas articuladas para garantir o</p>	Unidade	60	400,00	24.000,00



ESTADO DO RIO GRANDE DO NORTE
PREFEITURA MUNICIPAL DE SERRA CAIADA

ADESÃO 004/2022
PROCESSO Nº. 922.003/2022

PMSC

Fis. 262

RP
Assinatura.

J456
Matrícula

nivelamento em relação às variações do piso. viii) Todos os encontros de tubos ou uniões de partes metálicas devem receber solda em toda a extensão da união. ix) **GARANTIA:** Mínima de dois anos a partir da data de entrega, contra defeitos de fabricação, oxidação das partes metálicas, degradação do tecido e das sapatas. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos: i) ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; ii) grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas; iii) grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas; iv) grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada; v) ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm; vi) ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; vi) ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017. Apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação.

CADEIRA FIXA SOBRE LONGARINA COM ESPALDAR BAIXO 3 LUGARES: Conjunto montado sobre Longarinas de 3 lugares, dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação de 3 usuários de forma ergonômica e confortável. Estrutura denominada de travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões 600 SEMAD Fl. Ass: MAT: PREFEITURA MUNICIPAL DO NATAL SECRETARIA MUNICIPAL DE ADMINISTRAÇÃO COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, possuem 2 (duas) luvas conificadas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Possuem 2 (dois) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Possui ainda 2 (dois) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) para cada suporte. Para montagem são utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1.½" para cada assento. 2 pés que se unem à travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de secção oblonga 29x58 com parede de 1.9 mm, conformado por estampagem e soldado às travessas e pés pelo processo de soldagem (MIG). As

03

Unidade

25

800,00

20.000,00



ESTADO DO RIO GRANDE DO NORTE
PREFEITURA MUNICIPAL DE SERRA CAIADA

ADESÃO 004/2022
PROCESSO Nº. 922.003/2022

PMSC

Fis. 863

Assinatura.

9456

Matrícula

extremidades da longarina são compostas por ponteiros, desenvolvidas para estrutura denominada de travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, possuem 2 (duas) luvas conificadas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Possuem 2 (dois) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Possui ainda 2 (dois) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) para cada suporte. Para montagem são utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1.½" para cada assento. As extremidades da longarina são compostas por ponteiros, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O assento é produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 415mm (profundidade) tendo, apresentando em suas extremidades cantos arredondados, a estrutura de sustentação do assento e do encosto é fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,2mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó. O apoio de braço é formado pelo prolongamento da estrutura de sustentação do assento e encosto coberto por uma peça em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção com acabamento texturizado. Suas dimensões giram em torno de 5,5 mm de largura por 24,5 mm de comprimento e SEMAD Fl. Ass: MAT: PREFEITURA MUNICIPAL DO NATAL SECRETARIA MUNICIPAL DE ADMINISTRAÇÃO COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO são fixados por 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0x25 mm. O encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335mm (altura), apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois



ESTADO DO RIO GRANDE DO NORTE
PREFEITURA MUNICIPAL DE SERRA CAIADA

ADESÃO 004/2022
PROCESSO Nº. 922.003/2022

PMSC

Fls. 864



Assinatura.

8456

Matrícula

pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica. • Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Apresentar junto com a proposta inicial Laudo Ergonômico NR 17 e declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação

MESA DE REUNIÃO RETANGULAR. Dimensões: 2000 X 1200 X 740 MM (LxPxLxPxH). (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Um painel frontal em MDP com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico baixa pressão com bordas em PVC extrudado de 1mm de espessura, na mesma cor do laminado escolhido. Uma calha central para passagem dos cabos. Dois pés laterais em aço, cada pé composto de: Duas colunas verticais em chapa de aço #18 medindo 668,5x62x40mm R20 na parte externa da coluna. Uma pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo 600x73x25mm com suporte para sapatas niveladoras com rosca M8. Entre as colunas verticais deverá haver uma tampa externa sacável em aço chapa #20 medindo 635x118x20mm com sistema de fixação com suporte de cremalheiras e fixação nas colunas verticais e tampa interna fixa em chapa #20 medindo 635x118x20mm. Ambas as tampas deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e descida de cabos. A parte superior da estrutura será em chapa de aço #14 formato "U" medindo 600x43x15mm. Acabamento das bordas em fita de PVC coladas a quente pelo sistema holt-melt. Todas as peças de aço deverá receber tratamento de fosfização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrostático epóxi. O licitante deverá Apresentar junto com a proposta comercial Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 e suas alíneas – Ergonomia, (Portaria/MTP Nº 423, de 7 de Outubro de 2021); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma

Unidade

03

1.100,00

3.300,00



ESTADO DO RIO GRANDE DO NORTE
PREFEITURA MUNICIPAL DE SERRA CAIADA

ADESÃO 004/2022
PROCESSO Nº. 922.003/2022

PMSC

Fls. 865

JP
Assinatura.

J456
Matrícula

NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado conforme a PE-289, garantindo o atendimento e conformidade às NORMAS ABNT NBR 14951, ABNT NBR 14847, ABNT NBR 15156, ABNT NBR 15185, ABNT NBR ISO 4628-3, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 15158, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10545, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003.. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.

05 **CONJUNTO ALUNO INFANTIL.** O conjunto abaixo descrito deve ser certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT ABNT 14006. Conjunto formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 305 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 355 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura,

Unidade

60

650,00

39.000,00



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

**ADESÃO 004/2022
PROCESSO Nº. 922.003/2022**

PMSC

Fis. 866

B
Assinatura.

1456
Matrícula

com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. A mesa deve ter 590 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato de 2 (dois) ângulos possibilitando a formação de círculos com 6 (seis) ou 30 (trinta) mesas. O tampo deve fixar-se ao contra tampo por meio de 06 (seis) encaixes, 4 cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 680 mm na base maior, 595 mm na base menor e 560 mm lateralmente, contendo 02 (dois) porta objetos laterais da superfície de uso integrados ao tampo disponibilizando uma área útil de superfície de uso do tampo de 560 mm x 515 mm. A área somando os dois porta objetos deve ser de aproximadamente 0,29 m². Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de \varnothing 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008. Laudo emitido



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

**ADEÇÃO 004/2022
PROCESSO Nº. 922.003/2022**

PMSC

Fls. 867

B

Assinatura.

1456

Matricula

por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, média de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). Laudo de acordo com a ABNT 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade, que o produto atendem os padrões da Ergonomia, emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos.

06

CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS ADULTO. A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, 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 módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1860x820mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior

Unidade

03

5.000,00

15.000,00



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

**ADESÃO 004/2022
PROCESSO Nº. 922.003/2022**

PMSC

Fls. 868

Assinatura.

1956

Matrícula

de cada pé existe de 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. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à Estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com ϕ 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve recebe banhos químicos e pintura Epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8094/83, com avaliação pela ISO 4628-3/2015 com duração igual a 600 horas. Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8095/2015, com duração igual ou superior a 600 horas. Laudo de acordo com a ABNT 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de



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

**ADESÃO 004/2022
PROCESSO Nº. 922.003/2022**

PMSC

Fis. 869

B
Assinatura.

3456
Matrícula

acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo de acordo com a ABNT 8096, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre, com duração igual ou superior a 600 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8094/83, com avaliação pela ABNT 5841/2015 com duração igual a 600 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, onde o período mínimo de garantia seja de 02 anos.

07

MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, ABERTO COM 04 PRATELEIRAS (AÇO CARBONO, E ABS) Módulo em aço, ABS e MDF, desmontável em 9 partes sendo: 2 laterais, 1 fundos, 1 base, 1 cabeceira, 4 prateleiras divisórias. Fechamento superior e inferior em ABS, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 "castelos" para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. O modulo possui os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. O modulo é montado com o uso de parafusos e rebites. Os pés do modulo em plástico injetado na mesma cor da base e cabeceira, com formato semiesférico e diâmetro de 70 mm, altura de 36,5 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, com oito "costelas" para estruturação, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 4 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. Fechadura do tipo tambor cilíndrico tipo "yale" com chave dobrável. Copo do armário em chapa de aço sae 1010/1020

Unidade

21

3.500,00

73.500,00



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

**ADESÃO 004/2022
PROCESSO Nº. 922.003/2022**

PMSC

Fls. 870

JB
Assinatura.

1456
Matrícula

de espessura, 0,75 mm. Laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação das prateleiras em várias alturas. Base estruturada por meio de tubo de aço carbono sae 1020 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1" polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. Inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. o fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 500 horas de exposição pelo método descrito na ABNT 8094:1983 – material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à névoa salina. a pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180° c, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 118 µm e ensaiado segundo a ABNT 10443:2008 – tintas e vernizes – determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – método de ensaio. Pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada, curada em estufa com 230°c. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. Embalagem: todas as peças deverão ser embaladas e acondicionadas em filme plástico do tipo "plástico bolha" e envoltos em conjunto por meio de papelão ondulado. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem informando todo o conteúdo da embalagem, por meio de desenho de conjunto, lista de peças e elementos de fixação, como também, a descrição passo a passo de cada fase da montagem. o modulo deverá ser entregue desmontado. Dimensões: alt. 160 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT



ESTADO DO RIO GRANDE DO NORTE
PREFEITURA MUNICIPAL DE SERRA CAIADA

ADESÃO 004/2022
PROCESSO Nº. 922.003/2022

PMSC

Fls. 871


Assinatura.

J 456
Matricula

5841:2015 t0 = isento de bolhas • grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada • ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm; • ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; • ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 Apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação.

MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 02 PORTAS E 04 PRATELEIRAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS) Módulo em aço, ABS e MDF, desmontável em 11 partes sendo: 2 laterais, 1 fundos, 1 base, 1 cabeceira, 2 portas, 4 prateleiras divisórias. Fechamento superior e inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 "castelos" para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. o modulo possui os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. o modulo é montado com o uso de parafusos e rebites. os pés do modulo em plástico injetado na mesma cor da base e cabeceira, com formato redondo e diâmetro de 50 mm, altura de 25 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 2 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. Fechadura do tipo tambor cilíndrico com chave dobrável. corpo do armário em chapa de aço SAE 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. Laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação das prateleiras em várias alturas. Base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1020 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1" polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. Inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. Duas portas confeccionadas em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior. As dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de

Unidade

35

3.700,00

129.500,00



ESTADO DO RIO GRANDE DO NORTE
PREFEITURA MUNICIPAL DE SERRA CAIADA

ADESÃO 004/2022
PROCESSO Nº. 922.003/2022

PMSC

Fls. 872

B

Assinatura.

3956

Matrícula

fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. a pintura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor branco texturizado, pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180°, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 500 horas de exposição pelo método descrito na ABNT 8094:1983 – material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à névoa salina. a pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 µm e ensaiado segundo a ABNT 10443:2008 – tintas e vernizes – determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – método de ensaio. pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos. •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas •grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 Apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação.

09

MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 08 PORTAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS) Módulo em aço, ABS e MDF, desmontável em 20 partes sendo: 2

Unidade

35

5.379,70

188.289,50



ESTADO DO RIO GRANDE DO NORTE
PREFEITURA MUNICIPAL DE SERRA CAIADA

ADESÃO 004/2022
PROCESSO Nº. 922.003/2022

PMSC

Fls. 873

Assinatura.

1456
Matricula

laterais, 1 fundo, 1 divisória, 1 base, 6 prateleiras, 1 cabeceira, 8 portas. fechamento superior e inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 "castelos" para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. o modulo possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. o modulo é montado com o uso de parafusos. os pés do modulo em plástico injetado na mesma cor da base e cabeceira, com formato redondo e diâmetro de 50 mm, altura de 25 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 2 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. corpo do armário em chapa de aço sae 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, base estruturada por meio de tubo de aço carbono sae 1020 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo mig/mag quatro tubos de aço carbono 1" polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. oito portas, com 08 fechaduras do tipo tambor cilíndrico com chave dobrável, portas confeccionada em mdf de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fitas ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior. as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de 02(duas) em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, puxador em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com 01 fechamento em mdf de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. a pintura das peças em aço em tinta epoxi pó, na cor branco texturizado, pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180° c, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 500 horas de exposição pelo método descrito na NBR 8094:1983 – material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à névoa salina. a pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 µm e ensaiado segundo a NBR 10443:2008 – tintas e vernizes – determinação da espessura da película seca



ESTADO DO RIO GRANDE DO NORTE
PREFEITURA MUNICIPAL DE SERRA CAIADA

ADESÃO 004/2022
PROCESSO Nº. 922.003/2022

PMSC

Fis. 874

Assinatura. [assinatura]

Matricula 1956

sobre superfícies rugosas – método de ensaio. pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos. •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma NBR 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 t0 = isento de bolhas •grau de enferrujamento conforme a norma NBR iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma NBR 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma NBR 11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 Apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação.

10 ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS: Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrostático epóxi pó curado em estufa de pelo menos a 180 ° C, com superfícies lisas e uniformes, contendo 06 prateleiras. As colunas em "L" deverão receber sapatas plásticas em suas terminações em contato com o chão. Toda estrutura em cinza claro. • Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. • DIMENSÕES: Alt. 190 cm, Larg. 95 cm, Prof. 43,5 cm para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos. •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma NBR 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015

Unidade

36

580,00

20.880,00



ESTADO DO RIO GRANDE DO NORTE
PREFEITURA MUNICIPAL DE SERRA CAIADA

ADESÃO 004/2022
PROCESSO Nº. 922.003/2022

PMSC

Fls. 875

Assinatura.

J. G. S.

Matricula

	d0 = isento de bolhas • grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 t0 = isento de bolhas • grau de enferrujamento conforme a norma NBR iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada • ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma NBR 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm; • ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma NBR 11003:2009 versão corrigida de 2010; • ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano.				
11	TUNEL CENTOPEIA INFANTIL Brinquedo de playground túnel centopeia - estrutura plástica resistente. Sistema de montagem por encaixe. Peso suportado 30 kg. Medidas altura total até a cabeça 1,05 m. Altura do túnel 62 cm. Largura do túnel 64 cm. Comprimento 1,75 m. Peso 20 kg.	Unidade	17	1.680,00	28.560,00
12	EQUIPAMENTO PSICOMOTRICIDADE DEGRAUS E RAMPAS Descrição: Circuito contendo quatro peças, sendo uma escada, um pulf, uma rampa e um tapete. Tem como objetivo proporcionar o estímulo da percepção sensorial e visual ao si locomover em diferentes trajetos com formatos variados e uso das cores fortes. Dimensões e tolerâncias: Largura 1200 mm; Profundidade: 1200mm Altura: 250mm. Tolerância: mais ou menos 10% (dez por cento). Características: preenchimento em espuma de densidade mínima de 28 e máxima de 33; revestimento em corvino; produto impermeável peças multicoloridas, não tóxicos. Garantia mínima de 06 meses a partir da data de entrega.	Unidade	10	660,00	6.600,00
13	EQUIPAMENTO PSICOMOTRICIDADE - PISCINA DE BOLINHAS Descrição: Piscina feita em material macio, livre de quinas. Podem ser utilizadas como piscinas de bolinhas ou com outros brinquedos. Capacidade para aproximadamente 200 bolinhas, que acompanham o produto. Tem por objetivo proporcionar os estímulo da percepção sensorial e visual, ao brincar com as bolinhas. Dimensões e tolerâncias: Diâmetro interno: 1100mm, Diâmetro externo: 1300mm; Largura das laterais: 200mm; Altura das laterais: 300 mm; espessuras do fundo: 30mm; Tolerância: mais ou menos 10% (dez por cento). Características: preenchimento em espuma da densidade mínima 28 e máxima 33; revestimento em corvino; Produto impermeável; peças multicoloridas; não tóxico. Garantia mínima de 06 meses a partir da data de entrega.	Unidade	17	666,00	11.322,00
14	EQUIPAMENTO PSICOMOTRICIDADE - LOMBADINHA Descrição: Circuito contendo lombadas, com alturas diferenciadas ou iguais. Tem por objetivo proporcionar o estímulo do equilíbrio, quando a criança se locomove brincando sobre o equipamento. Dimensões e	Unidade	17	660,00	11.220,00



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

**ADESÃO 004/2022
PROCESSO Nº. 922.003/2022**

PMSC

Fls. 876

JB
Assinatura.

5956
Matricula

tolerâncias: Largura 700mm; Profundidade 450mm; altura 250mm (mais baixa) e 350mm (mais alta); tolerância mais ou menos 10% (dez por cento). Características: preenchimento em espuma densidade mínima 28 e máxima 33; revestimento em corvino; Produto impermeável; peças multicoloridas; não tóxico. Garantia mínima de 06 meses a partir da data de entrega.

VALOR TOTAL:

571.951,50

Ficando convocada a empresa acima citada, para formalizar a assinatura do respectivo contrato nos termos do Art. 64 da Lei Federal nº. 8.666/93 no prazo de cinco dias uteis, no horário de 08:00 às 12:00 horas de Segunda a Sexta – Feira.

Serra Caiada/RN, 16 de novembro de 2022.

João Maria Andrade Furtado Filho
Prefeito Municipal

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

PMSC
 Fis. 877
 Ass
JUSO
 Mat

GABINETE DO PREFEITO
TERMO DE ADESÃO Nº 004/2022 PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 922.003/2022

A ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 032/2022, INERENTE AO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 24.084/2022 - DA PREFEITURA MUNICIPAL DE NATAL/RN.

A PREFEITURA MUNICIPAL DE SERRA CAIADA/RN, por intermédio do seu gestor, torna pública a **ADESÃO Nº. 004/2022 à ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 032/2022**, referente ao **PREGÃO ELETRÔNICO Nº 24.084/2022**, realizado pela **PREFEITURA MUNICIPAL DE NATAL/RN**. Atendendo ao interesse do município de Serra Caiada/RN para **AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS E EQUIPAMENTOS PARA ATENDER AS DEMANDAS DAS UNIDADES ESCOLARES DE EDUCAÇÃO BÁSICA DA REDE MUNICIPAL DE ENSINO DE SERRA CAIADA/RN**. **VIGENCIA DA ARP: 08/08/2023. VENCEDOR: APFORM INDÚSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA – CNPJ: 06.198.597/0001-07. ITEM HOMOLOGADO CONFORME DESCRITO ABAIXO.**

ITEM	PRODUTOS	UNIDADE	QUANT.	VALOR UNIT.	VALOR TOTAL
01	<p>CADEIRA FIXA COM ESPALDAR BAIXO: A estrutura é composta de tubos de aço 1010 1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos 16x50 com 1,5 mm de espessura e soldados à duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" com 1,2 mm de espessura pelo processo de soldagem MIG, formando um conjunto estrutural empalhável. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O assento é produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 415 mm (profundidade), apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335mm (altura), apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm, para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos: i) ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1987, com o mínimo de 500 horas; ii) grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas iii) grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas; iv) grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 r1) = 0 % de área enferrujada; v) ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm; vi) ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; vii) ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação.</p>	Unidade	06	130,00	780,00
02	<p>CADEIRA FIXA: Cadeira fixa estofada, sem braços, montada sobre armação tubular de aço com quatro pés. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS: i) Largura do assento: 500 mm +/-50 mm; ii) Profundidade do assento: 460 mm +/-10 mm; iii) Altura do assento: 430 mm +/-10 mm; iv) Largura do encosto: 400 mm +/-10 mm (medida no ponto mais saliente do apoio lombar); v) Extensão vertical do encosto: 350 mm +/-10 mm; vi) Espessura da espuma do assento: mínima de 40 mm; vii) Espessura da espuma do encosto: mínima de 30 mm. Tolerâncias dimensionais para tubos conforme ABNT ABNT6591. Tolerâncias para camada de tinta: mínimo 40 micrometros máximo 100 micrometros. CARACTERÍSTICAS: i) Assento e encosto confeccionados em compensado anatómico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5 mm cada. ii) Estofamento do assento e do encosto em espuma de poliuretano expandido, colada a madeira e revestida com tecido, na cor cinza, dotado de proteção com produto impermeabilizante hidro-repelente. iii) Faces inferior do assento e posterior do encosto revestidas com capas de plástico injetado, na cor preta. iii) Fixação do assento e do encosto à estrutura por meio de parafusos com rosca métrica e porcas de cravar. iv) Estrutura constituída de 4 pés, confeccionada em tubo de aço com costura, laminado a frio, seção circular mínima 22,3 mm (7/8"), com espessura mínima de 1,5 mm (chapa 16). v) Acabamento das partes metálicas em pintura em pó, brilhante, na cor preta. vi) Terminações de tubos em plástico injetado, na cor preta, fixadas através de encaixe. Estas não devem poder ser retiradas sem o uso de ferramentas. vii) Suportes articulados para garantir o nivelamento em relação às variações do piso. viii) Todos os encontros de tubos ou uniões de partes metálicas devem receber solda em toda a extensão</p>	Unidade	60	400,00	24.000,00

da unidade, ix) GARANTIA: Mínima de dois anos a partir da data de entrega, contra defeitos de fabricação, oxidação das partes metálicas, degradação do tecido e das sapatas. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos: i) ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; ii) grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas; iii) grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 i0 = isento de bolhas; iv) grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada; v) ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm; vi) ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; vii) ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017. Apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação.

	<p>CADEIRA FIXA SOBRE LONGARINA COM ESPALDAR BAIXO 3 LUGARES. Conjunto montado sobre Longarinas de 3 lugares, dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação de 3 usuários de forma ergonômica e confortável. Estrutura denominada de travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões 600 SEMAD Fl. Ass: MAT: PREFEITURA MUNICIPAL DO NATAL SECRETARIA MUNICIPAL DE ADMINISTRAÇÃO COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, possuem 2 (duas) luvas conifcadas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unim ao apoio vertical. Possuem 2 (dois) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Possui ainda 2 (dois) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolimero de Polipropileno) para cada suporte. Para montagem são utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de 1/4" x 1 1/2" para cada assento. 2 pés que se unim a travessa por meio de eixo cônico fabricado em tubo de secção oblonga 29x58 com parede de 1,9 mm, conformado por estampagem e soldado às travessas e pés pelo processo de soldagem (MIG). As extremidades da longarina são compostas por ponteiros, desenvolvidas para estrutura denominada de travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, possuem 2 (duas) luvas conifcadas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unim ao apoio vertical. Possuem 2 (dois) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Possui ainda 2 (dois) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolimero de Polipropileno) para cada suporte. Para montagem são utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de 1/4" x 1 1/2" para cada assento. As extremidades da longarina são compostas por ponteiros, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O assento é produzido em termoplástico de engenharia (Copolimero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 415mm (profundidade) tendo, apresentando em suas extremidades cantos arredondados, a estrutura de sustentação do assento e do encosto é fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,2mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó. O apoio de braço é formado pelo prolongamento da estrutura de sustentação do assento e encosto coberto por uma peça em termoplástico de engenharia (Copolimero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção com acabamento texturizado. Suas dimensões giram em torno de 5,5 mm de largura por 24,5 mm de comprimento e SEMAD Fl. Ass: MAT: PREFEITURA MUNICIPAL DO NATAL SECRETARIA MUNICIPAL DE ADMINISTRAÇÃO COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO são fixados por 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0x25 mm. O encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolimero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335mm (altura), apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido a estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolimero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica. • Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Apresentar junto com a proposta inicial Laudo Ergonômico NR 17 e declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação</p>	Unidade	25	800,00	20.000,00
114	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR. Dimensões: 2000 X 1200 X 740 MM (LARGURA); (Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos). Tampo construído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda com acabamento em fita de PVC de 3 mm de</p>	Unidade	03	1.100,00	3.300,00



espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Um painel frontal em MDP com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico baixa pressão com bordas em PVC extrudado de 1mm de espessura, na mesma cor do laminado escolhido. Uma calha central para passagem dos cubos. Dois pés laterais em aço, cada pé composto de: Duas colunas verticais em chapa de aço #18 medindo 668,5x62x40mm R20 na parte externa da coluna. Uma pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo 600x73x25mm com suporte para sapatas niveladoras com rosca M8. Entre as colunas verticais deverá haver uma tampa externa sacável em aço chapa #20 medindo 635x118x20mm com sistema de fixação com suporte de cremalheiras e fixação nas colunas verticais e tampa interna fixa em chapa #20 medindo 635x118x20mm. Ambas as tampas deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e descida de cubos. A parte superior da estrutura será em chapa de aço #14 formato "U" medindo 600x43x15mm. Acabamento das bordas em fita de PVC coladas a quente pelo sistema hot-melt. Todas as peças de aço deverá receber tratamento de fosforização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrolítico epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 e suas alíneas - Ergonomia, (Portaria MTP Nº 423, de 7 de Outubro de 2021); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966:2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC - CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis - IBAMA - para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado conforme a PE-289, garantindo o atendimento e conformidade às NORMAS ABNT NBR 14951, ABNT NBR 14847, ABNT NBR 15156, ABNT NBR 15185, ABNT NBR ISO 4628-3, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 15158, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10545, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.

CONJUNTO ALINO INFANTIL. O conjunto abaixo descrito deve ser certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT ABNT 14006. Conjunto formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, poltronas, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 305 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raso a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 355 mm. O encosto deve ser intencional, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de seção redonda com o 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. A mesa deve ter 590 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato de 2 (dois) ângulos possibilitando a formação de círculos com 6 (seis) ou 30 (trinta) mesas. O tampo deve fixar-se ao contra tampo por meio de 06 (seis) encaixes, 4 cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte interior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 680 mm na base maior, 595 mm na base menor e 560 mm lateralmente, contendo 02 (dois) porta objetos laterais da superfície de uso integrados ao tampo disponibilizando uma área útil de superfície de uso do tampo de 560 mm x 515 mm. A área

Unidade

60

650,00

39.000,00

PMSC
 Fis. 880
 B
 Ass
 J456
 Mat

constando os dois pontos objetos deve ser de aproximadamente 0,29 m². Deve possuir 01 (um) porta livre em formato retangular, injetado em termoplastico com superficie texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metalica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metalicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 20x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de o 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros plasticos de acabamento padrão FDE ENDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dara por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metalica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos quimicos, e receber pintura epóxi em pó. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo emitido por laboratorio acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliario está em conformidade com a ABNT 14096 de 2008. Laudo emitido por laboratorio acreditado pelo INMETRO atestando a resistencia ao impacto IZOD; da resina plastica no ABS do Tampo sendo que a resistencia ao impacto, media de no minimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratorio acreditado pelo INMETRO atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilnitrila). Laudo de acordo com a ABNT 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091-13 e resultado de espessura maxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794-2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg/m sem causar trincas. Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade, que o produto atendem os padrões da Ergonomia, emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Seguranca do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA. Laudo emitido por laboratorio acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistencia a tensao por flexao do assento e encosto carteira e prancheta em resina plastica. Laudo emitido por laboratorio acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistencia a tensao por flexao do assento e encosto carteira e prancheta em resina plastica. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metalicas dos moveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. Apresentar junto com a proposta inicial Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia minima é de 02 anos.

CONJUNTO REFETÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS ADULTO. A mesa deve ser composta por tampo modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, 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 módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1860x820mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 subceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 O 1,1 2"x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metalicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metalica, assento, encosto, ponteiros, sapatas e fixadores plasticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade e 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com alças de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diametro 5x25 mm tenda Phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuario deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguinea. A altura do assento até o chão é de 460 mm. O encosto deve ser inteirico, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolimero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à Estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metalica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retrateis injetados em polipropileno copolimero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de seção arredonda com o 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve recebe banhos quimicos e pintura Epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plasticas de acabamento padrão FDE. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo emitido por laboratorio acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8094/83, com avaliação pela ISO 4628-3/2015 com duração igual a 600 horas. Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora - NR 17 emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Seguranca do Trabalho com

Unidade	03	5.000,00	15.000,00
---------	----	----------	-----------

recolhimento de ART pelo CREA. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8095:2015, com duração igual ou superior a 600 horas. Laudo de acordo com a ABNT 9209:86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794 2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg/m sem causar trincas. Laudo de acordo com a ABNT 8096. Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre, com duração igual ou superior a 600 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8094:83, com avaliação pela ABNT 5841:2015 com duração igual a 600 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762-08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, onde o período mínimo de garantia seja de 02 anos.

MÓDULO DE ARMAZENAMENTO ALTO. ABERTO COM 04 PRATELEIRAS (AÇO CARBONO, E ABS) Módulo em aço, ABS e MDF, desmontável em 9 partes sendo: 2 laterais, 1 fundo, 1 base, 1 cabeceira, 4 prateleiras divisórias. Fechamento superior e inferior em ABS, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 "castelos" para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. O módulo possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. O módulo é montado com o uso de parafusos e rebites. Os pés do módulo em plástico injetado na mesma cor da base e cabeceira, com formato semi-esférico e diâmetro de 70 mm, altura de 36,5 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, com oito "costelas" para estruturação, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 4 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. Fechadura do tipo tambor cilíndrico tipo "yalte" com chave dobrável. Copo do armário em chapa de aço sae 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. Laterais direita e esquerda do armário, com emalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação das prateleiras em várias alturas. Base estruturada por meio de tubo de aço carbono sae 1020 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1" polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. Inserir em suas extremidades buchas internas com porca inserida de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abutadas, o fundo do módulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 500 horas de exposição pelo método descrito na ABNT 8094:1983 - material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à névoa salina. a pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180° c, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 118 µm e ensaiado segundo a ABNT 10443:2008 - tintas e vernizes - determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - método de ensaio. Pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca lustrada, curada em estufa com 230°c. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. Embalagem: todas as peças deverão ser embaladas e acondicionadas em filme plástico do tipo "plástico bolha" e envoltos em conjunto por meio de papelão ondulado, cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem informando todo o conteúdo da embalagem, por meio de desenho de conjunto, lista de peças e elementos de fixação, como também, a descrição passo a passo de cada fase da montagem, o módulo deverá ser entregue desmontado. Dimensões: alt. 160 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos: *ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; *grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = percento de bolhas *grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d1 = isento de bolhas *grau de enferrujamento conforme a norma ABNT 150 4628:2015 n0 = 0 % de área enferrujada *ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm, *ensaios de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT

Unidade

21

3.500,00

73.500,00

11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 Apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação.

MÓDULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 02 PORTAS E 04 PRATELEIRAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS) Módulo em aço, ABS e MDF, desmontável em 11 partes sendo: 2 laterais, 1 fundo, 1 base, 1 cabeceira, 2 portas, 4 prateleiras divisórias. Fechamento superior e inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 "castelos" para fixação a estrutura retangular. (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico, o módulo possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva, o módulo é montado com o uso de parafusos e rebites, os pés do módulo em plástico injetado na mesma cor da base e cabeceira, com formato redondo e diâmetro de 50 mm, altura de 25 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 2 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. Fechadura do tipo tambor cilíndrico com chave dobrável, corpo do armário em chapa de aço SAE 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. Laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação das prateleiras em várias alturas. Base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1020 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 800 x 800 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG MAG quatro tubos de aço carbono 1" polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. Inserir em suas extremidades buchas internas com porca inserida de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. Duas portas confeccionadas em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior. As dobradiças do módulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS, o fundo do módulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário, a pintura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor branca texturizada, pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180°, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 500 horas de exposição pelo método descrito na ABNT 8094:1983 - material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição a névoa salina, a pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 µm e ensaiado segundo a ABNT 10443:2008 - tintas e vernizes - determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - método de ensaio, pintura eletrostática epoxi pó, na cor branca texturizada, soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos contantes, superfícies ásperas ou escórias, deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondades os cantos agudos, bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas, cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos: •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 (0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 (0 = isento de bolhas •grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 r1 0 = 0 % de área enferrujada •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d'091:2013, 100 µm; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 Apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação.

Unidade

35

3.700,00

129.500,00

PMSC
Fls. 882



Ass

J 956

Mat.

MÓDULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 08 PORTAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS) Módulo em aço, ABS e MDF, desmontável em 20 partes sendo: 2 laterais, 1 fundo, 1 divisória, 1 base, 0 prateleiras, 1 cabeceira, 8 portas, fechamento superior e inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 "castelos" para fixação a estrutura retangular. (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico, o módulo possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva, o módulo é montado com o uso de parafusos, os pés do módulo em plástico injetado na mesma cor da base e cabeceira, com formato redondo e diâmetro de 50 mm, altura de 25 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 2 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. corpo do armário em chapa de aço sae 1010/1020 de espessura, 0,75 mm, laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, base estruturada por meio de tubo de aço carbono see

Unidade

35

5.379,70

188.289,50

1020 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo mig/mag quatro tubos de aço carbono 1" polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário, inserir em suas extremidades buchas internas com porca inserida de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. oito portas, com 08 fechaduras do tipo tambor cilíndrico com chave dobrável, portas confeccionada em mdf de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fitas ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior, as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de 02(duas) em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, puxador em plástico na mesma cor do tampo em ABS, o fundo do modulo com 01 fechamento em mdf de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. a pintura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor branco texturizado, pelo processo eletrolítico, curado a uma temperatura de pelo menos 180° c, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, garantindo pelo menos 500 horas de exposição pelo método descrito na NBR 8094:1983 - material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à névoa salina, a pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrolítico, com espessura média da camada de tinta com valor médio de 100 µm e ensaiado segundo a NBR 10443:2008 - tintas e vernizes - determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - método de ensaio, pintura eletrolítica epóxi pó, na cor branca texturizada, soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias, deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos, bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas, cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem, Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm. Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos: *ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma NBR 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; *grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 d0 = isento de bolhas *grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 f0 = isento de bolhas *grau de enferrujamento conforme a norma NBR iso 4628-3:2015 r1 0 = 0 % de área enferrujada *ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma NBR 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm; *ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma NBR 11003:2009 versão corrigida de 2010; *ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 Apresentar declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação.

<p>ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS: estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1,5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxeante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrolítico epóxi pó curado em estufa de pelo menos a 180 ° C, com superfícies lisas e uniformes, contendo 06 prateleiras. As colunas em "L" deverão receber sapatas plásticas em suas terminações em contato com o chão. Toda estrutura em cinza claro. • Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. • DIMENSÕES: Alt. 190 cm, Larg. 95 cm, Prof. 43,5 cm para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes laudos: *ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma NBR 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; *grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 d0 = isento de bolhas *grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 f0 = isento de bolhas *grau de enferrujamento conforme a norma NBR iso 4628-3:2015 r1 0 = 0 % de área enferrujada *ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma NBR 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm; *ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma NBR 11003:2009 versão corrigida de 2010; *ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 Apresentar junto com a proposta inicial declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano.</p>	<p>Unidade</p>	<p>36</p>	<p>580,00</p>	<p>20.880,00</p>
<p>TUNEL CENTOPEIA INFANTIL Brinquedo de playground túnel centopeia - estrutura plástica resistente. Sistema de montagem por encaixe. Peso suportado 30 kg. Medidas altura total até a cabeça 1,05 m. Altura do túnel 62 cm. Largura do túnel 64 cm. Comprimento 1,75 m. Peso 20 kg.</p>	<p>Unidade</p>	<p>17</p>	<p>1.680,00</p>	<p>28.560,00</p>
<p>EQUIPAMENTO PSICOMOTRICIDADE DEGRAUS E RAMPAS Descrição: Circuito contendo quatro peças, sendo uma escada, um puff, uma rampa e um tapete. Tem como objetivo proporcionar o estímulo da percepção sensorial e visual ao si locomover em diferentes trajetórias com formatos variados e uso das cores fortes. Dimensões e tolerâncias: Largura 1200 mm; Profundidade: 1200mm Altura: 250mm. Tolerância: mais ou menos 10% (dez por cento). Características: preenchimento em espuma de densidade mínima de 28 e máxima de 33; revestimento em corvino; produto impermeável peças multicoloridas, não tóxicos. Garantia mínima de 96 meses a partir da data de entrega.</p>	<p>Unidade</p>	<p>10</p>	<p>660,00</p>	<p>6.600,00</p>

	EQUIPAMENTO PSICOMOTRICIDADE - PISCINA DE BOLINHAS Descrição: Piscina feita em material macio, livre de químicas. Podem ser utilizadas como piscinas de bolinhas ou com outros brinquedos. Capacidade para aproximadamente 200 bolinhas, que acompanham o produto. Tem por objetivo proporcionar os estímulos da percepção sensorial e visual, ao brincar com as bolinhas. Dimensões e tolerâncias: Diâmetro interno: 1100mm, Diâmetro externo: 1300mm; Largura das laterais: 200mm; Altura das laterais: 300 mm, espessuras do fundo: 30mm; Tolerância: mais ou menos 10% (dez por cento). Características: preenchimento em espuma de densidade mínima 28 e máxima 33; revestimento em corvino; Produto impermeável; peças multicoloridas; não tóxico. Garantia mínima de 06 meses a partir da data de entrega.	Unidade	17	666,00	11.322,00
14	EQUIPAMENTO PSICOMOTRICIDADE – LOMBADINHA Descrição: Circuito contendo lombadas, com alturas diferenciadas ou iguais. Tem por objetivo proporcionar o estímulo do equilíbrio, quando a criança se locomove brincando sobre o equipamento. Dimensões e tolerâncias: Largura 700mm; Profundidade 450mm; altura 250mm (mais baixa) e 350mm (mais alta); tolerância mais ou menos 10% (dez por cento). Características: preenchimento em espuma densidade mínima 28 e máxima 33; revestimento em corvino; Produto impermeável; peças multicoloridas; não tóxico. Garantia mínima de 06 meses a partir da data de entrega.	Unidade	17	660,00	11.220,00
				VALOR TOTAL:	571.951,50

FMS
 N.º 884
 ASS
 JUS

Fiando convocada a empresa acima citada, para formalizar a assinatura do respectivo contrato nos termos do Art. 64 da Lei Federal nº. 8.666 93 no prazo de cinco dias uteis, no horário de 08:00 às 12:00 horas de Segunda a Sexta – Feira.

Serra Caiada/RN, 16 de novembro de 2022.

MARIA ANDRADE FURTADO FILHO
 Prefeito Municipal

Publicado por:
 Maria Tereza Ferreira Gomes
Código Identificador:CBEAC2A7

Matéria publicada no Diário Oficial dos Municípios do Estado do Rio Grande do Norte no dia 17/11/2022. Edição 2908
 A verificação de autenticidade da matéria pode ser feita informando o código identificador no site:
<https://www.diariomunicipal.com.br/femurn/>