



				08:14:09
Lance registrado	Lance registrado	30.177.538/0001-37	4.278,0000	04/12/2024 08:14:22
Lance registrado	Lance registrado	46.763.015/0001-02	4.277,0000	04/12/2024 08:14:32
Lance registrado	Lance registrado	30.177.538/0001-37	4.200,0000	04/12/2024 08:14:45
Lance registrado	Lance registrado	46.763.015/0001-02	4.199,0000	04/12/2024 08:14:57
Lance registrado	Lance registrado	30.177.538/0001-37	4.198,0000	04/12/2024 08:15:10
Lance registrado	Lance registrado	46.763.015/0001-02	4.197,0000	04/12/2024 08:15:26
Lance registrado	Lance registrado	30.177.538/0001-37	4.196,0000	04/12/2024 08:15:44
Lance registrado	Lance registrado	46.763.015/0001-02	4.195,0000	04/12/2024 08:15:53
Lance registrado	Lance registrado	09.242.923/0001-24	4.190,0000	04/12/2024 08:16:02
Lance registrado	Lance registrado	46.763.015/0001-02	4.189,0000	04/12/2024 08:16:11
Lance registrado	Lance registrado	30.177.538/0001-37	4.180,0000	04/12/2024 08:16:28
Lance registrado	Lance registrado	09.242.923/0001-24	4.100,0000	04/12/2024 08:16:37
Lance registrado	Lance registrado	46.763.015/0001-02	4.179,0000	04/12/2024 08:16:40
Lance registrado	Lance registrado	46.763.015/0001-02	4.099,0000	04/12/2024 08:16:50
Lance registrado	Lance registrado	30.177.538/0001-37	4.090,0000	04/12/2024 08:17:03
Lance registrado	Lance registrado	46.763.015/0001-02	4.089,0000	04/12/2024 08:17:13
Lance registrado	Lance registrado	30.177.538/0001-37	4.088,0000	04/12/2024 08:17:27
Lance registrado	Lance registrado	46.763.015/0001-02	4.087,0000	04/12/2024 08:17:37
Lance registrado	Lance registrado	30.177.538/0001-37	4.080,0000	04/12/2024 08:17:55
Lance registrado	Lance registrado	46.763.015/0001-02	4.079,0000	04/12/2024 08:18:05
Lance registrado	Lance registrado	30.177.538/0001-37	4.070,0000	04/12/2024



				08:18:23
Lance registrado	Lance registrado	46.763.015/0001-02	4.069,0000	04/12/2024 08:18:32
Lance registrado	Lance registrado	30.177.538/0001-37	4.068,0000	04/12/2024 08:18:49
Lance registrado	Lance registrado	46.763.015/0001-02	4.067,0000	04/12/2024 08:18:56
Lance registrado	Lance registrado	46.763.015/0001-02	4.066,0000	04/12/2024 08:19:28
Lance registrado	Lance registrado	30.177.538/0001-37	4.060,0000	04/12/2024 08:19:28
Lance registrado	Lance registrado	46.763.015/0001-02	4.059,0000	04/12/2024 08:19:38
Lance registrado	Lance registrado	30.177.538/0001-37	4.058,0000	04/12/2024 08:19:58
Lance registrado	Lance registrado	46.763.015/0001-02	4.057,0000	04/12/2024 08:20:06
Lance registrado	Lance registrado	40.061.199/0001-82	3.000,0000	04/12/2024 08:20:31
Lance registrado	Lance registrado	30.177.538/0001-37	4.055,0000	04/12/2024 08:20:32
Lance registrado	Lance registrado	46.763.015/0001-02	2.999,0000	04/12/2024 08:21:05
Lance registrado	Lance registrado	46.763.015/0001-02	2.998,0000	04/12/2024 08:21:39
Lance registrado	Lance registrado	30.177.538/0001-37	2.997,0000	04/12/2024 08:21:51
Lance registrado	Lance registrado	46.763.015/0001-02	2.996,0000	04/12/2024 08:22:00
Lance registrado	Lance registrado	30.177.538/0001-37	2.990,0000	04/12/2024 08:22:09
Lance registrado	Lance registrado	46.763.015/0001-02	2.989,0000	04/12/2024 08:22:25
Lance registrado	Lance registrado	46.763.015/0001-02	2.988,0000	04/12/2024 08:22:58
Lance registrado	Lance registrado	46.763.015/0001-02	2.987,0000	04/12/2024 08:23:26
Lance registrado	Lance registrado	46.763.015/0001-02	2.986,0000	04/12/2024 08:23:57
Lance registrado	Lance registrado	46.763.015/0001-02	2.985,0000	04/12/2024 08:24:24
Lance registrado	Lance registrado	46.763.015/0001-02	2.984,0000	04/12/2024



				08:24:47
Lance registrado	Lance registrado	46.763.015/0001-02	2.983,0000	04/12/2024 08:25:08
Lance registrado	Lance registrado	46.763.015/0001-02	2.982,0000	04/12/2024 08:25:26
Lance registrado	Lance registrado	46.763.015/0001-02	2.981,0000	04/12/2024 08:25:48
Lance registrado	Lance registrado	40.061.199/0001-82	2.500,0000	04/12/2024 08:26:07
Lance registrado	Lance registrado	46.763.015/0001-02	2.499,0000	04/12/2024 08:26:31
Lance registrado	Lance registrado	25.148.576/0001-21	3.300,0000	04/12/2024 08:28:06
Lance registrado	Lance registrado	07.405.331/0001-50	4.368,8500	04/12/2024 08:28:47
Lance registrado	Lance registrado	07.405.331/0001-50	4.367,0000	04/12/2024 08:30:09
Lance registrado	Lance registrado	07.405.331/0001-50	4.365,0000	04/12/2024 08:31:58
Lance registrado	Lance registrado	07.405.331/0001-50	4.364,0000	04/12/2024 08:33:10
Lance registrado	Lance registrado	23.584.940/0001-70	4.365,2000	04/12/2024 08:33:27
Lance registrado	Lance registrado	23.584.940/0001-70	4.325,0000	04/12/2024 08:34:30
Lance registrado	Lance registrado	07.405.331/0001-50	4.363,0000	04/12/2024 08:35:49
Lance registrado	Lance registrado	23.584.940/0001-70	4.195,3500	04/12/2024 08:36:16
Lance registrado	Lance registrado	23.584.940/0001-70	4.191,1000	04/12/2024 08:37:31
Lance registrado	Lance registrado	24.805.886/0001-09	3.496,5800	04/12/2024 08:37:35
Lance registrado	Lance registrado	23.584.940/0001-70	4.189,2200	04/12/2024 08:38:56
Lance registrado	Lance registrado	49.317.812/0001-54	4.150,0000	04/12/2024 08:38:57
Lance registrado	Lance registrado	23.584.940/0001-70	4.185,3200	04/12/2024 08:40:10
Lance registrado	Lance registrado	07.405.331/0001-50	4.324,9900	04/12/2024 08:41:35
Lance registrado	Lance registrado	07.405.331/0001-50	4.323,9900	04/12/2024



				08:42:45
Lance registrado	Lance registrado	07.405.331/0001-50	4.322,0000	04/12/2024 08:43:13
Lance registrado	Lance registrado	07.405.331/0001-50	4.321,0000	04/12/2024 08:44:32
Lance registrado	Lance registrado	07.405.331/0001-50	4.319,8300	04/12/2024 08:46:14
Lance registrado	Lance registrado	07.405.331/0001-50	4.318,0000	04/12/2024 08:47:01
Lance registrado	Lance registrado	07.405.331/0001-50	4.184,0000	04/12/2024 08:47:19
Lance registrado	Lance registrado	49.317.812/0001-54	3.850,0000	04/12/2024 08:47:50
Lance registrado	Lance registrado	07.405.331/0001-50	4.183,0000	04/12/2024 08:49:11
Lance registrado	Lance registrado	07.405.331/0001-50	3.849,0000	04/12/2024 08:50:16
Lance registrado	Lance registrado	07.405.331/0001-50	3.848,0000	04/12/2024 08:51:56
Lance registrado	Lance registrado	07.405.331/0001-50	3.845,0000	04/12/2024 08:52:10
Lance registrado	Lance registrado	16.442.794/0001-83	3.999,0000	04/12/2024 08:53:40
Lance registrado	Lance registrado	07.405.331/0001-50	3.843,0000	04/12/2024 08:55:24
Lance registrado	Lance registrado	07.405.331/0001-50	3.842,0000	04/12/2024 08:57:06
Lance registrado	Lance registrado	19.603.291/0001-30	4.352,0000	04/12/2024 08:57:18
Lance registrado	Lance registrado	16.442.794/0001-83	3.841,9900	04/12/2024 08:57:28
Lance registrado	Lance registrado	07.405.331/0001-50	3.841,0000	04/12/2024 08:58:49
Lance registrado	Lance registrado	07.405.331/0001-50	3.835,0000	04/12/2024 08:59:26
Lance registrado	Lance registrado	16.442.794/0001-83	3.834,0000	04/12/2024 08:59:58
Lance registrado	Lance registrado	07.405.331/0001-50	3.832,0000	04/12/2024 09:00:12
Lance registrado	Lance registrado	07.405.331/0001-50	3.828,0000	04/12/2024 09:00:29
Lance registrado	Lance registrado	07.405.331/0001-50	3.825,0000	04/12/2024



				09:00:52
Lance registrado	Lance registrado	16.442.794/0001-83	3.824,0000	04/12/2024 09:01:06
Lance registrado	Lance registrado	07.405.331/0001-50	3.820,0000	04/12/2024 09:01:27
Lance registrado	Lance registrado	07.405.331/0001-50	3.818,0000	04/12/2024 09:01:40
Lance registrado	Lance registrado	16.442.794/0001-83	3.817,0000	04/12/2024 09:02:02
Lance registrado	Lance registrado	07.405.331/0001-50	3.814,0000	04/12/2024 09:02:06
Lance registrado	Lance registrado	07.405.331/0001-50	3.810,0000	04/12/2024 09:02:18
Lance registrado	Lance registrado	07.405.331/0001-50	3.805,9900	04/12/2024 09:02:44
Lance registrado	Lance registrado	07.405.331/0001-50	3.803,5000	04/12/2024 09:03:19
Lance registrado	Lance registrado	40.061.199/0001-82	1.950,0000	04/12/2024 09:03:52
Lance registrado	Lance registrado	07.405.331/0001-50	3.801,0000	04/12/2024 09:05:21
Lance registrado	Lance registrado	07.405.331/0001-50	3.798,0000	04/12/2024 09:05:50
Lance registrado	Lance registrado	07.405.331/0001-50	3.797,0000	04/12/2024 09:06:46
Lance registrado	Lance registrado	07.405.331/0001-50	3.796,0000	04/12/2024 09:08:43
Lance registrado	Lance registrado	19.603.291/0001-30	3.990,0000	04/12/2024 09:09:31
<b>Encerramento</b>	<b>Item encerrado</b>			<b>04/12/2024 09:11:32</b>
<b>Encerramento</b>	<b>Encerrada a fase de lances</b>			<b>04/12/2024 09:13:48</b>
<b>Desclassificação</b>	O participante DIONAL DISTRIBUIDORA DE PRODUTOS LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 40.061.199/0001-82, R\$ 1.950,00 foi desclassificada. Motivo: Considerando que a empresa não apresentou comprovantes pertinentes aos itens de Garantia de Proposta e Catálogos, item 6.22 do edital			<b>16/12/2024 08:23:26</b>
<b>Convocação</b>	<b>Participante JACQUELINE SILVA FROTA inscrito no CNPJ/MF N° 46.763.015/0001-02, foi convocada.</b>			<b>16/12/2024 08:23:57</b>
<b>Desclassificação</b>	O participante JACQUELINE SILVA FROTA inscrito no CNPJ/MF N° 46.763.015/0001-02, R\$ 2.499,00 foi desclassificada. Motivo: considerando que a empresa não enviou proposta readequada			<b>17/12/2024 08:19:38</b>
<b>Convocação</b>	<b>Participante ESCOLLAR IND DE MOVEIS LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 30.177.538/0001-37, foi convocada.</b>			<b>17/12/2024 08:23:35</b>
<b>Desclassificação</b>	O participante ESCOLLAR IND DE MOVEIS LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 30.177.538/0001-37, R\$			<b>17/12/2024</b>



	2.990,00 foi desclassificada. Motivo: Considerando que a empresa não apresentou comprovantes pertinentes aos itens de Garantia de Proposta e Catálogos, item 6.22 do edital	08:31:45
Convocação	Participante E. X. COMERCIO DE PAPELARIA LTDA inscrito no CNPJ/MF Nº 25.148.576/0001-21, foi convocada.	17/12/2024 08:31:50
Desclassificação	O participante E. X. COMERCIO DE PAPELARIA LTDA inscrito no CNPJ/MF Nº 25.148.576/0001-21, R\$ 3.300,00 foi desclassificada. Motivo: Considerando que a empresa não apresentou proposta readequada	17/12/2024 13:12:34
Convocação	Participante DISTRIBUIDORA MARTINS LTDA inscrito no CNPJ/MF Nº 24.805.886/0001-09, foi convocada.	17/12/2024 13:12:47
Desclassificação	O participante DISTRIBUIDORA MARTINS LTDA inscrito no CNPJ/MF Nº 24.805.886/0001-09, R\$ 3.496,58 foi desclassificada. Motivo: Considerando que a empresa não apresentou proposta readequada	17/12/2024 15:20:37
Convocação	Participante WERBENIA AMED DA SILVA inscrito no CNPJ/MF Nº 07.405.331/0001-50, foi convocada.	17/12/2024 15:21:01
Proposta aceita	Proposta aceita para a participante WERBENIA AMED DA SILVA inscrito no CNPJ/MF Nº 07.405.331/0001-50, no valor de R\$ 3.796,00 (três mil, setecentos e noventa e seis reais)	17/12/2024 16:43:44
Habilitado	Habilitada a participante WERBENIA AMED DA SILVA inscrito no CNPJ/MF Nº 07.405.331/0001-50	18/12/2024 14:25:07
Declarado vencedor	Declarado vencedor a participante WERBENIA AMED DA SILVA inscrito no CNPJ/MF Nº 07.405.331/0001-50, no valor de R\$ 3.796,00 (três mil, setecentos e noventa e seis reais)	18/12/2024 14:25:43

**item 8 - CONJUNTO ESCOLAR DO ALUNO (MESA E CADEIRA) INDIVIDUAL " - CJA-06**

**Proposta:** Participaram deste item as empresas abaixo relacionadas, com suas respectivas propostas.

CNPJ/CPF	FORNECEDOR	PORTE ME/EPP	DECLARAÇÃO ME/EPP/COOP	QTD	V.UNIT(RS)	V.TOTAL(RS)	DATA/HORA
23.584.940/0001-70	GN COMERCIAL VAREJISTA LTDA	NÃO	SIM	250.0	698,86	174.715,00	02/12/2024 22:54:22
	<p><b>Marca:</b> b'NEW MOBILI' <b>Fabricante:</b> -- <b>Modelo / Versão:</b> UNIDADE</p> <p><b>Descrição Detalhada do Objeto Ofertado:</b> Especificação: Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo inmetro e em conformidade com a norma abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Plásticos na cor azul. (Para alunos com altura entre 1,59 e 1,88) classificação: conjunto para aluno, sendo a altura do aluno compreendida entre 1,59 e 1,88 m. Detalhamento do objeto: conjunto escolar - finalidade: educação básica. Composição: detalhamento da cadeira: assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor verde. Encosto com dimensões de 400mm de largura e 200mm de altura; assento com dimensões de 450mm de profundidade e 400mm de largura e altura total de 460mm até o chão; estrutura em tubo de aço-carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm); fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm; - ponteiros e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. - nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. - pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrômetros, na cor branco. Referências: assento, encosto, ponteiros e sapatas, cor verde; pintura dos elementos metálicos, cor branco; identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor branca (sobre fundo verde). Fabricação: - a definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazios entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. É permitida a utilização de mastique elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. - na montagem devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante. - soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. - todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. - devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda, e rebarbas; esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. - peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Tolerâncias dimensionais Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - tolerâncias dimensionais indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 3% para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 3% para furações e raios, e 1º para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 5% para componentes injetados ou para compensados moldados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações. - sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de mdp e mdf. - espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme normas abnt. Detalhamento da mesa: tampo em abs (acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento</p>						



de cargas minerais, injetado na cor verde, dotado de porcas com flange, com rosca métrica m6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor preta. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número *identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.* Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com seção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1.5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com seção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1.5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/ poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Manual de uso e conservação - impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297 mm (a4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75 g/m2 em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia; Obs.1: o arquivo digital do manual (arte final) deverá ser solicitado ao departamento de mobiliário da gerência de especificações e custos. Embalagem: Cadeira: • embalar individualmente, recobrimo com papelão ondulado, plástico bolha ou manta de polietileno expandido; • proteger os pés com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido. - acoplar e empilhar e amarrar as cadeiras duas a duas. Fixar cada amarra com duas cadeiras a uma, de modo que se configure um único volume. - não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. - não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos. - rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. - o fabricante (fornecedor) deverá oferecer garantia contra defeitos de fabricação de, no mínimo, 24 (vinte e quatro) meses a partir da data da entrega dos mobiliários. (termo de garantia do fabricante deverá ser anexado a proposta de preços). A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da efetiva entrega do mobiliário ao interessado (contratante). Documentação técnica Deverão ser apresentar junto com a proposta inicial: O fornecedor deverá apresentar, junto a proposta de preços, serão desclassificadas as propostas de preços eletrônica da licitante que não apresentá-los, a seguinte documentação técnica: certificado de conformidade emitido pelo organismo de certificação de produto - ocp, acreditado pelo cgere-inmetro para abnt nbr 14006 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Controle de qualidade O controle de qualidade compreende duas etapas: A) avaliação de protótipo - 1a etapa (detalhar conforme cit); B) análise da produção - 2a etapa (detalhar conforme cit). Legislação • portaria inmetro no 282, de 26 de agosto de 2020, que estabelece a classificação de risco de atividades econômicas associadas aos atos públicos de liberação sob responsabilidade do inmetro no âmbito da avaliação da conformidade compulsória. • portaria inmetro no 401, de 28 de dezembro de 2020, que aprova os requisitos de avaliação da conformidade para móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual - consolidado. Normas • abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs.: as edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas "

46.763.015/0001-02	JACQUELINE SILVA FROTA	NÃO	NÃO	250.0	698,86	174.715,00	02/12/2024 19:15:24
--------------------	------------------------	-----	-----	-------	--------	------------	------------------------

Marca: b'NEW MOBIL!  
Fabricante: --  
Modelo / Versão: --  
**Descrição Detalhada do Objeto Ofertado:** CONJUNTO ESCOLAR DO ALUNO (MESA E CADEIRA) INDIVIDUAL - CJA-06 - ESPECIFICAÇÃO: CONJUNTO DO ALUNO INDIVIDUAL COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 1 (UMA) CADEIRA. CERTIFICADO PELO INMETRO E EM CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 14006:2008 - MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL. PLÁSTICOS NA COR AZUL. (PARA ALUNOS COM ALTURA ENTRE 1,59 E 1,88) CLASSIFICAÇÃO: CONJUNTO PARA ALUNO, SENDO A ALTURA DO ALUNO COMPREENDIDA ENTRE 1,59 E 1,88 M. DETALHAMENTO DO OBJETO: CONJUNTO ESCOLAR - FINALIDADE: EDUCAÇÃO BÁSICA. COMPOSIÇÃO: DETALHAMENTO DA CADEIRA: ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR AZUL. ENCOSTO COM DIMENSÕES DE 400MM DE LARGURA E 200MM DE ALTURA; ASSENTO COM DIMENSÕES DE 450MM DE PROFUNDIDADE E 400MM DE LARGURA E ALTURA TOTAL DE 460MM ATÉ O



CHÃO; ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO-CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7 MM, EM CHAPA 14 (1,9 MM); FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8 MM, COMPRIMENTO 12 MM; - PONTEIRAS E SAPATAS, EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. - NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. - PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESURA MÍNIMA 40 MICRÔMETROS, NA COR BRANCO. REFERÊNCIAS: ASSENTO, ENCOSTO, PONTEIRAS E SAPATAS, COR AZUL; PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS, COR BRANCO; IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL NO ENCOSTO DA CADEIRA - COR BRANCA (SOBRE FUNDO AZUL). FABRICAÇÃO: - A DEFINIÇÃO DOS PROCESSOS DE MONTAGEM E DO TORQUE DE APERTO DOS PARAFUSOS QUE FIXAM O TAMPO À ESTRUTURA DEVE CONSIDERAR, QUE APÓS O APERTO, NÃO DEVE HAVER VAZIO ENTRE A SUPERFÍCIE DA PORCA GARRA E O LAMINADO DE ALTA PRESSÃO. É PERMITIDA A UTILIZAÇÃO DE MASTIQUE ELÁSTICO OU OUTRO PRODUTO POLIMÉRICO NA REGIÃO SITUADA ENTRE A SUPERFÍCIE DA PORCA GARRA E O LAMINADO DE ALTA PRESSÃO. - NA MONTAGEM DEVEM SER UTILIZADOS COMPONENTES PLÁSTICOS DE UM ÚNICO FABRICANTE. - SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGENEA. NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. - TODOS OS ENCONTROS DE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO. - DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS, IRREGULARIDADES DE SOLDA, E REBARBAS; ESMERILHADAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. - PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. TOLERÂNCIA DIMENSIONAIS ASSEGURADAS AS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DOS MÓVEIS, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: - TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS NAS ESPECIFICAÇÕES; - MAIS OU MENOS (+/-) 3% PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NAS ESPECIFICAÇÕES; - MAIS OU MENOS (+/-) 3% PARA FURAÇÕES E RAIOS, E 1º PARA ÂNGULOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NAS ESPECIFICAÇÕES; - MAIS OU MENOS (+/-) 5% PARA COMPONENTES INJETADOS OU PARA COMPENSADOS MOLDADOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NAS ESPECIFICAÇÕES. - SEM PREJUÍZO DAS TOLERÂNCIAS CITADAS ACIMA, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS NORMATIVAS DE FABRICAÇÃO PARA OS SEGUINTE MATERIAIS: LAMINADO FENOL MELAMÍNICO E CHAPAS DE MDP E MDF. - ESPESURAS DE CHAPA DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT. DETALHAMENTO DA MESA: TAMPO EM ABS (ACRILONITRILA BUTADIENO ESTIRENO), VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADO NA COR AZUL, DOTADO DE PORCAS COM FLANGE, COM ROSCA MÉTRICA M6, COINJETADAS E, DE TRAVESSA ESTRUTURAL EM NYLON "6.0" (POLIAMIDA) ADITIVADO COM FIBRA DE VIDRO, INJETADA NA COR PRETA. APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE 0,8MM DE ESPESURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, NA FACE SUPERIOR DO TAMPO, COLADO COM ADESIVO BICOMPONENTE. DIMENSÕES ACABADAS 608MM (LARGURA) X 466MM (PROFUNDIDADE) X 22MM (ALTURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/- 3MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1MM PARA ALTURA. NOS MOLDES DO TAMPO E DA TRAVESSA ESTRUTURAL DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE- FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31.75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1.5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM). PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COMPOSTO PREFERENCIALMENTE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA DA TRAVESSA ESTRUTURAL DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE- FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31.75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1.5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM). PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COMPOSTO PREFERENCIALMENTE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA DE FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE- FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 2: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO



	<p>TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO - IMPRESSÃO COLORIDA (4 X 4 CORES), EM FORMATO 210 X 297 MM (A4), 01 PÁGINA FRENTE E VERSO, EM PAPEL RECICLADO DE GRAMATURA MÍNIMA 75 G/M2 EM UM DOS SEGUINTE PROCESSOS: LASER COLOR / ELETROSTÁTICA EM CORES (XEROX) / OFF SET QUADRICROMIA; OBS. 1: O ARQUIVO DIGITAL DO MANUAL (ARTE FINAL) DEVERÁ SER SOLICITADO AO DEPARTAMENTO DE MOBILIÁRIO DA GERÊNCIA DE ESPECIFICAÇÕES E CUSTOS. EMBALAGEM: CADEIRA: • EMBALAR INDIVIDUALMENTE, RECOBRINDO COM PAPELÃO ONDULADO, PLÁSTICO BOLHA OU MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO; • PROTEGER OS PÉS COM FITA TIPO CREPE SEM GOMA, PLÁSTICO BOLHA OU COM ELEMENTOS DE POLIETILENO EXPANDIDO. - ACOPLAR E EMPILHAR E AMARRAR AS CADEIRAS DUAS A DUAS. FIXAR CADA AMARRA COM DUAS CADEIRAS A UMA, DE MODO QUE SE CONFIGURE UM ÚNICO VOLUME. - NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO ANTES DA MONTAGEM, QUANDO ESTA ACARREJAR DIFICULDADE DE SUA REMOÇÃO. - NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DOS PRODUTOS COM MATERIAIS DE DIFÍCIL REMOÇÃO, TAIS COMO FILMES FINOS PARA EMBALAR ALIMENTOS. - ROTULAGEM DA EMBALAGEM – DEVEM CONSTAR DO LADO EXTERNO DE CADA VOLUME, RÔTULOS DE FÁCIL LEITURA COM IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE E DO FORNECEDOR, CÓDIGO DO PRODUTO E ORIENTAÇÕES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM. - O FABRICANTE (FORNECEDOR) DEVERÁ OFERECER GARANTIA CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO DE, NO MÍNIMO, 24 (VINTE E QUATRO) MESES A PARTIR DA DATA DA ENTREGA DOS MOBILIÁRIOS. (TERMO DE GARANTIA DO FABRICANTE DEVERÁ SER ANEXADO A PROPOSTA DE PREÇOS). A DATA PARA CÁLCULO DA GARANTIA DEVE TER COMO BASE A DATA DA EFETIVA ENTREGA DO MOBILIÁRIO AO INTERESSADO (CONTRATANTE). DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA DEVERÃO SER APRESENTADO JUNTO COM A PROPOSTA INICIAL: O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, JUNTO A PROPOSTA DE PREÇOS, SERÃO DESCLASSIFICADAS AS PROPOSTAS DE PREÇOS ELETRÔNICA DA LICITANTE QUE NÃO APRESENTÁ-LOS, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA ABNT NBR 14006 - MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL. CONTROLE DE QUALIDADE O CONTROLE DE QUALIDADE COMPREENDE DUAS ETAPAS: A) AVALIAÇÃO DE PROTÓTIPO – 1ª ETAPA (DETALHAR CONFORME CIT); B) ANÁLISE DA PRODUÇÃO – 2ª ETAPA (DETALHAR CONFORME CIT). LEGISLAÇÃO • PORTARIA INMETRO NO 282, DE 26 DE AGOSTO DE 2020, QUE ESTABELECE A CLASSIFICAÇÃO DE RISCO DE ATIVIDADES ECONÔMICAS ASSOCIADAS AOS ATOS PÚBLICOS DE LIBERAÇÃO SOB RESPONSABILIDADE DO INMETRO NO ÂMBITO DA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE COMPULSÓRIA. • PORTARIA INMETRO NO 401, DE 28 DE DEZEMBRO DE 2020, QUE APROVA OS REQUISITOS DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA MÓVEIS ESCOLARES – CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL – CONSOLIDADO. NORMAS • ABNT NBR 14006:2008 - MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL. OBS.: AS EDIÇÕES INDICADAS ESTAVAM EM VIGOR NO MOMENTO DESTA PUBLICAÇÃO. COMO TODA NORMA ESTÁ SUJEITA À REVISÃO, RECOMENDA-SE VERIFICAR A EXISTÊNCIA DE EDIÇÕES MAIS RECENTES DAS NORMAS CITADAS.</p>							
47.396.449/0001-84	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="431 1260 744 1344">ITALO MATHEUS DOS SANTOS BARROS</td> <td data-bbox="744 1260 846 1344">SIM</td> <td data-bbox="846 1260 1011 1344">NÃO</td> <td data-bbox="1011 1260 1097 1344">250.0</td> <td data-bbox="1097 1260 1238 1344">698,86</td> <td data-bbox="1238 1260 1387 1344">174.715,00</td> <td data-bbox="1387 1260 1499 1344">03/12/2024 08:37:19</td> </tr> </table>	ITALO MATHEUS DOS SANTOS BARROS	SIM	NÃO	250.0	698,86	174.715,00	03/12/2024 08:37:19
ITALO MATHEUS DOS SANTOS BARROS	SIM	NÃO	250.0	698,86	174.715,00	03/12/2024 08:37:19		
	<p><b>Marca:</b> b'NEW MOBIL' <b>Fabricante:</b> NEW MOBILI <b>Modelo / Versão:</b> UNIDADE <b>Descrição Detalhada do Objeto Ofertado:</b> Especificação: Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo inmetro e em conformidade com a norma abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Plásticos na cor azul. (Para alunos com altura entre 1,59 e 1,88) classificação: conjunto para aluno, sendo a altura do aluno compreendida entre 1,59 e 1,88 m. Detalhamento do objeto: conjunto escolar – finalidade: educação básica. Composição: detalhamento da cadeira: assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor verde. Encosto com dimensões de 400mm de largura e 200mm de altura; assento com dimensões de 450mm de profundidade e 400mm de largura e altura total de 460mm até o chão; estrutura em tubo de aço-carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm); fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm; - ponteiros e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. - nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. - pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrômetros, na cor branco. Referências: assento, encosto, ponteiros e sapatas, cor verde; pintura dos elementos metálicos, cor branco; identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira – cor branca (sobre fundo verde). Fabricação: - a definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tempo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. É permitida a utilização de mastique elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. - na montagem devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante. - soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. - todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. - devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda, e rebarbas; esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. - peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Tolerâncias dimensionais Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - tolerâncias dimensionais indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 3% para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 3% para furações e raios, e 1º para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 5% para componentes injetados ou para compensados moldados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações. - sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os</p>							



## Comissão de Contratação



seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de mdp e mdf. - espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme normas abnt. Detalhamento da mesa: tampo em abs (acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor verde, dotado de porcas com flange, com rosca métrica m6, coínetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor preta. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde- fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com seção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde- fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com seção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde. Nos moldes das ponteiros e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/ poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Manual de uso e conservação - impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297 mm (a4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75 g/m2 em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia; Obs.1: o arquivo digital do manual (arte final) deverá ser solicitado ao departamento de mobiliário da gerência de especificações e custos. Embalagem: Cadeira: • embalar individualmente, recobrimdo com papelão ondulado, plástico bolha ou manta de polietileno expandido; • proteger os pés com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido. - acoplar e empilhar e amarrar as cadeiras duas a duas. Fixar cada amarra com duas cadeiras a uma, de modo que se configure um único volume. - não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. - não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos. - rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. - o fabricante (fornecedor) deverá oferecer garantia contra defeitos de fabricação de, no mínimo, 24 (vinte e quatro) meses a partir da data da entrega dos mobiliários. (termo de garantia do fabricante deverá ser anexado a proposta de preços). A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da efetiva entrega do mobiliário ao interessado (contratante). Documentação técnica Deverão ser apresentar junto com a proposta inicial: O fornecedor deverá apresentar, junto a proposta de preços, serão desclassificadas as propostas de preços eletrônica da licitante que não apresentá-los, a seguinte documentação técnica: certificado de conformidade emitido pelo organismo de certificação de produto - ocp, acreditado pelo cgcre-inmetro para abnt nbr 14006 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Controle de qualidade O controle de qualidade compreende duas etapas: A) avaliação de protótipo - 1a etapa (detalhar conforme cit); B) análise da produção - 2a etapa (detalhar conforme cit). Legislação • portaria inmetro no 282, de 26 de agosto de 2020, que estabelece a classificação de risco de atividades econômicas associadas aos atos públicos de liberação sob responsabilidade do inmetro no âmbito da avaliação da conformidade compulsória. • portaria inmetro no 401, de 28 de dezembro de 2020, que aprova os requisitos de avaliação da conformidade para móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual - consolidado. Normas • abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs.: as edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas "

40.256.020/0001-42	MEGGA DISTRIBUIDORA DE MOVEIS E UTENSÍLIOS LTDA	NÃO	SIM	250.0	698,85	174.712,50	02/12/2024 14:22:30
<p><b>Marca:</b> b'ERGONxc3x94MICA'</p> <p><b>Fabricante:</b> ERGONOMICA</p> <p><b>Modelo / Versão:</b> UNIDADE</p> <p><b>Descrição Detalhada do Objeto Ofertado:</b> Especificação: Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo inmetro e em conformidade com a norma abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Plásticos na cor azul. (Para alunos com altura entre 1,59 e 1,88) classificação: conjunto para aluno, sendo a altura do aluno compreendida entre 1,59 e 1,88 m. Detalhamento do objeto: conjunto escolar - finalidade: educação básica. Composição: detalhamento da cadeira: assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor verde. Encosto com dimensões de 400mm de largura e 200mm de altura; assento com dimensões de 450mm de profundidade e 400mm de largura e altura total de 460mm até o chão; estrutura em tubo de aço-carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm); fixação do assento</p>							



e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm; - ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. - nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. - pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrômetros, na cor branco. Referências: assento, encosto, ponteiras e sapatas, cor verde; pintura dos elementos metálicos, cor branco; *identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira – cor branca (sobre fundo verde)*. Fabricação: - a definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazão entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. É permitida a utilização de mastaque elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. - na montagem devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante. - soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. - todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. - devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda, e rebarbas; esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. - peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Tolerância dimensionais Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - tolerâncias dimensionais indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 3% para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 3% para furações e raios, e 1º para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 5% para componentes injetados ou para compensados moldados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações. - sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de mdp e mdf. - espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme normas abnt. Detalhamento da mesa: tampo em abs (acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor verde, dotado de porcas com flange, com rosca métrica m6, conjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor preta. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com seção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com seção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor cinza. Manual de uso e conservação - impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297 mm (a4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75 g/m2 em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia; Obs. 1: o arquivo digital do manual (arte final) deverá ser solicitado ao departamento de mobiliário da gerência de especificações e custos. Embalagem: Cadeira: • embalar individualmente, recobrido com papelão ondulado, plástico bolha ou manta de polietileno expandido; • proteger os pés com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido. - acoplar e empilhar e amarrar as cadeiras duas a duas. Fixar cada amarra com duas cadeiras a uma, de modo que se configure um único volume. - não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. - não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos. - rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. - o fabricante (fornecedor) deverá oferecer garantia contra defeitos de fabricação de, no mínimo, 24 (vinte e quatro) meses a partir da data da entrega dos mobiliários. (termo de garantia do fabricante deverá ser anexado a proposta de preços). A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da efetiva entrega do mobiliário ao interessado (contratante). Documentação técnica Deverão ser apresentar junto com a proposta inicial: O fornecedor deverá apresentar, junto a proposta de preços, serão desclassificadas as propostas de preços eletrônica da licitante que não apresentá-los, a seguinte documentação técnica: certificado de conformidade emitido pelo organismo de certificação de produto - ocp, acreditado pelo cgcre-inmetro para abnt nbr 14006 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Controle de qualidade O controle de qualidade compreende duas etapas: A) avaliação de protótipo - 1a etapa (detalhar conforme cit); B) análise da produção - 2a etapa (detalhar conforme cit). Legislação • portaria inmetro no 282, de 26 de agosto de 2020, que estabelece a classificação de risco de atividades econômicas associadas aos atos públicos de liberação sob responsabilidade do inmetro no âmbito da avaliação da conformidade compulsória. • portaria inmetro no 401, de 28 de



	dezembro de 2020, que aprova os requisitos de avaliação da conformidade para móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual – consolidado. Normas • abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs.: as edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas "						
11.093.169/0001-50	MART CELL EQUIP DE TELEFONIA LTDA - ME	SIM	SIM	250.0	698,00	174.500,00	02/12/2024 14:13:09
	<p><b>Marca:</b> b'M.OFFICE'</p> <p><b>Fabricante:</b> --</p> <p><b>Modelo / Versão:</b> --</p> <p><b>Descrição Detalhada do Objeto Ofertado:</b> Especificação: Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo inmetro e em conformidade com a norma abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Plásticos na cor azul. (Para alunos com altura entre 1,59 e 1,88) classificação: conjunto para aluno, sendo a altura do aluno compreendida entre 1,59 e 1,88 m. Detalhamento do objeto: conjunto escolar – finalidade: educação básica. Composição: detalhamento da cadeira: assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor verde. Encosto com dimensões de 400mm de largura e 200mm de altura; assento com dimensões de 450mm de profundidade e 400mm de largura e altura total de 460mm até o chão; estrutura em tubo de aço-carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm); fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm; - ponteiros e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. - nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. - pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrômetros, na cor branco. Referências: assento, encosto, ponteiros e sapatas, cor verde; pintura dos elementos metálicos, cor branco; identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira – cor branca (sobre fundo verde). Fabricação: - a definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. É permitida a utilização de mastique elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. - na montagem devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante. - soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. - todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. - devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda, e rebarbas; esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. - peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Tolerância dimensionais Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - tolerâncias dimensionais indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 3% para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 3% para furações e raios, e 1° para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 5% para componentes injetados ou para compensados moldados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações. - sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de mdp e mdf. - espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme normas abnt. Detalhamento da mesa: tampo em abs (acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor verde, dotado de porcas com flange, com rosca métrica m6, coíjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor preta. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "'modelo fde- fnde'", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com seção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1.5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "'modelo fde- fnde'", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com seção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1.5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-primafixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde. Nos moldes das ponteiros e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/ poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor cinza. Manual de uso e conservação - impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297 mm (a4), 01</p>						



	<p>página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75 g/m<sup>2</sup> em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia; Obs.1: o arquivo digital do manual (arte final) deverá ser solicitado ao departamento de mobiliário da gerência de especificações e custos. Embalagem: Cadeira: • embalar individualmente, recobrimdo com papelão ondulado, plástico bolha ou manta de polietileno expandido; • proteger os pés com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido. - acoplar e empilhar e amarrar as cadeiras duas a duas. Fixar cada amarra com duas cadeiras a uma, de modo que se configure um único volume. - não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. - não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos. - rotulagem da embalagem – devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. - o fabricante (fornecedor) deverá oferecer garantia contra defeitos de fabricação de, no mínimo, 24 (vinte e quatro) meses a partir da data da entrega dos mobiliários. (termo de garantia do fabricante deverá ser anexado a proposta de preços). A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da efetiva entrega do mobiliário ao interessado (contratante). Documentação técnica Deverão ser apresentar junto com a proposta inicial: O fornecedor deverá apresentar, junto a proposta de preços, serão desclassificadas as propostas de preços eletrônica da licitante que não apresentá-los, a seguinte documentação técnica: certificado de conformidade emitido pelo organismo de certificação de produto - ocp, acreditado pelo cgc-re-inmetro para abnt nbr 14006 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Controle de qualidade O controle de qualidade compreende duas etapas: A) avaliação de protótipo – 1a etapa (detalhar conforme cit); B) análise da produção – 2a etapa (detalhar conforme cit). Legislação • portaria inmetro no 282, de 26 de agosto de 2020, que estabelece a classificação de risco de atividades econômicas associadas aos atos públicos de liberação sob responsabilidade do inmetro no âmbito da avaliação da conformidade compulsória. • portaria inmetro no 401, de 28 de dezembro de 2020, que aprova os requisitos de avaliação da conformidade para móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual – consolidado. Normas • abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs.: as edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas "</p>						
19.603.291/0001-30	A N VASCONCELOS JUNIOR	NÃO	SIM	250.0	698,86	174.715,00	02/12/2024 17:13:24
	<p><b>Marca:</b> b'NEW MOBILI' <b>Fabricante:</b> NEW MOBILI <b>Modelo / Versão:</b> NEW MOBILI <b>Descrição Detalhada do Objeto Ofertado:</b> Especificação: Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo inmetro e em conformidade com a norma abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Plásticos na cor azul. (Para alunos com altura entre 1,59 e 1,88) classificação: conjunto para aluno, sendo a altura do aluno compreendida entre 1,59 e 1,88 m. Detalhamento do objeto: conjunto escolar – finalidade: educação básica. Composição: detalhamento da cadeira: assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor verde. Encosto com dimensões de 400mm de largura e 200mm de altura; assento com dimensões de 450mm de profundidade e 400mm de largura e altura total de 460mm até o chão; estrutura em tubo de aço-carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm); fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm; - ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. - nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. - pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrômetros, na cor branco. Referências: assento, encosto, ponteiras e sapatas, cor verde; pintura dos elementos metálicos, cor branco; identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira – cor branca (sobre fundo verde). Fabricação: - a definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tempo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. É permitida a utilização de mastique elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. - na montagem devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante. - soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. - todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. - devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda, e rebarbas; esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. - peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Tolerância dimensionais Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - tolerâncias dimensionais indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 3% para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 3% para furações e raios, e 1° para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 5% para componentes injetados ou para compensados moldados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações. - sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de mdp e mdf. - espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme normas abnt. Detalhamento da mesa: tampo em abs (acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor verde, dotado de porcas com flange, com rosca métrica m6, coinjectadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor preta. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde- fide", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura. seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com seção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1.5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1.5mm). Porta-livros em</p>						



polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com seção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde. Nos moldes das ponteiros e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/ poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Manual de uso e conservação - impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297 mm (a4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75 g/m2 em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia; Obs.1: o arquivo digital do manual (arte final) deverá ser solicitado ao departamento de mobiliário da gerência de especificações e custos. Embalagem: Cadeira: \* embalar individualmente, recobrimdo com papelão ondulado, plástico bolha ou manta de polietileno expandido; \* proteger os pés com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido. - acoplar e empilhar e amarrar as cadeiras duas a duas. Fixar cada amarra com duas cadeiras a uma, de modo que se configure um único volume. - não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. - não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos. - rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. - o fabricante (fornecedor) deverá oferecer garantia contra defeitos de fabricação de, no mínimo, 24 (vinte e quatro) meses a partir da data da entrega dos mobiliários. (termo de garantia do fabricante deverá ser anexado a proposta de preços). A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da efetiva entrega do mobiliário ao interessado (contratante). Documentação técnica Deverão ser apresentar junto com a proposta inicial: O fornecedor deverá apresentar, junto a proposta de preços, serão desclassificadas as propostas de preços eletrônica da licitante que não apresentá-los, a seguinte documentação técnica: certificado de conformidade emitido pelo organismo de certificação de produto - ocp, acreditado pelo cgcrc-inmetro para abnt nbr 14006 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Controle de qualidade O controle de qualidade compreende duas etapas: A) avaliação de protótipo - 1a etapa (detalhar conforme cit); B) análise da produção - 2a etapa (detalhar conforme cit). Legislação \* portaria inmetro no 282, de 26 de agosto de 2020, que estabelece a classificação de risco de atividades econômicas associadas aos atos públicos de liberação sob responsabilidade do inmetro no âmbito da avaliação da conformidade compulsória. \* portaria inmetro no 401, de 28 de dezembro de 2020, que aprova os requisitos de avaliação da conformidade para móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual - consolidado. Normas \* abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs.: as edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas "

25.148.576/0001-21	E. X. COMERCIO DE PAPELARIA LTDA	SIM	SIM	250.0	698,86	174.715,00	29/11/2024 10:28:10
--------------------	----------------------------------	-----	-----	-------	--------	------------	------------------------

**Marca:** b'BRASIL'  
**Fabricante:** --  
**Modelo / Versão:** --  
**Descrição Detalhada do Objeto Ofertado:** Especificação: Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo inmetro e em conformidade com a norma abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Plásticos na cor azul. (Para alunos com altura entre 1,59 e 1,88) classificação: conjunto para aluno, sendo a altura do aluno compreendida entre 1,59 e 1,88 m. Detalhamento do objeto: conjunto escolar - finalidade: educação básica. Composição: detalhamento da cadeira: assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor verde. Encosto com dimensões de 400mm de largura e 200mm de altura; assento com dimensões de 450mm de profundidade e 400mm de largura e altura total de 460mm até o chão; estrutura em tubo de aço-carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm); fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm; - ponteiros e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde, fixadas à estrutura através de encaixe e pinô expansor. - nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. - pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrômetros, na cor branco. Referências: assento, encosto, ponteiros e sapatas, cor verde; pintura dos elementos metálicos, cor branco; identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor branca (sobre fundo verde). Fabricação: - a definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tempo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. É permitida a utilização de mastiche elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. - na montagem devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante. - soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. - todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. - devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda, e rebarbas; esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. - peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Tolerâncias dimensionais Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - tolerâncias dimensionais



indicadas nas especificações; – mais ou menos (+/-) 3% para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; – mais ou menos (+/-) 3% para furações e raios, e 1º para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; – mais ou menos (+/-) 5% para componentes injetados ou para compensados moldados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações. - sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de mdp e mdf. - espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme normas abnt. **Detalhamento da mesa: tampo em abs (acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor verde, dotado de porcas com flange, com rosca métrica m6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor preta. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde- fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com seção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1.5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de .cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde- fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com seção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1.5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de .cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-primafixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde. Nos moldes das ponteiros e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde- fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/ poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Manual de uso e conservação - impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297 mm (a4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75 g/m2 em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia; Obs.1: o arquivo digital do manual (arte final) deverá ser solicitado ao departamento de mobiliário da gerência de especificações e custos. Embalagem: Cadeira: • embalar individualmente, recobrimdo com papelão ondulado, plástico bolha ou manta de polietileno expandido; • proteger os pés com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido. - acoplar e empilhar e amarrar as cadeiras duas a duas. Fixar cada amarra com duas cadeiras a uma, de modo que se configure um único volume. - não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. - não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos. - rotulagem da embalagem – devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. - o fabricante (fornecedor) deverá oferecer garantia contra defeitos de fabricação de, no mínimo, 24 (vinte e quatro) meses a partir da data da entrega dos mobiliários. (termo de garantia do fabricante deverá ser anexado a proposta de preços). A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da efetiva entrega do mobiliário ao interessado (contratante). Documentação técnica Deverão ser apresentar junto com a proposta inicial: O fornecedor deverá apresentar, junto a proposta de preços, serão desclassificadas as propostas de preços eletrônica da licitante que não apresentá-los, a seguinte documentação técnica: certificado de conformidade emitido pelo organismo de certificação de produto - ocp, acreditado pelo cegre-inmetro para abnt nbr 14006 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Controle de qualidade O controle de qualidade compreende duas etapas: A) avaliação de protótipo – 1a etapa (detalhar conforme cit); B) análise da produção – 2a etapa (detalhar conforme cit). Legislação • portaria inmetro no 282, de 26 de agosto de 2020, que estabelece a classificação de risco de atividades econômicas associadas aos atos públicos de liberação sob responsabilidade do inmetro no âmbito da avaliação da conformidade compulsória. • portaria inmetro no 401, de 28 de dezembro de 2020, que aprova os requisitos de avaliação da conformidade para móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual – consolidado. Normas • abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs.: as edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas "**

30.177.538/0001-37	ESCOLLAR IND DE MOVEIS LTDA	NÃO	NÃO	250.0	698,86	174.715,00	03/12/2024 08:28:49
<p><b>Marca:</b> b'S\xc3\x83O LUCAS'  <b>Fabricante:</b> SÃO LUCAS  <b>Modelo / Versão:</b> UND/UND  <b>Descrição Detalhada do Objeto Ofertado:</b> Especificação: Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo inmetro e em conformidade com a norma abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Plásticos na cor azul. (Para alunos com altura entre 1,59 e 1,88) classificação: conjunto para aluno, sendo a altura do aluno</p>							



compreendida entre 1,59 e 1,88 m. Detalhamento do objeto: conjunto escolar – finalidade: educação básica. Composição: detalhamento da cadeira: assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor verde. Encosto com dimensões de 400mm de largura e 200mm de altura; assento com dimensões de 450mm de profundidade e 400mm de largura e altura total de 460mm até o chão; estrutura em tubo de aço-carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm); fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm; - ponteiros e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. - nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. - pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrômetros, na cor branco. Referências: assento, encosto, ponteiros e sapatas, cor verde; pintura dos elementos metálicos, cor branco; identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira – cor branca (sobre fundo verde). Fabricação: - a definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. É permitida a utilização de mastique elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. - na montagem devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante. - soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. - todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. - devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda, e rebarbas; esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. - peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Tolerância dimensionais Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - tolerâncias dimensionais indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 3% para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 3% para furações e raios, e 1° para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 5% para componentes injetados ou para compensados moldados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações. - sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de mdp e mdf. - espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme normas abnt. Detalhamento da mesa: tampo em abs (acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor verde, dotado de porcas com flange, com rosca métrica m6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon “6.0” (poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor preta. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação “modelo fde- fnde”, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de “c”, com seção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4”), em chapa 16 (1,5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação “modelo fde- fnde”, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de “c”, com seção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4”), em chapa 16 (1,5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde. Nos moldes das ponteiros e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação “modelo fde- fnde”, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/ poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor cinza. Manual de uso e conservação - impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297 mm (a4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75 g/m2 em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia; Obs.1: o arquivo digital do manual (arte final) deverá ser solicitado ao departamento de mobiliário da gerência de especificações e custos. Embalagem: Cadeira: • embalar individualmente, recobrimdo com papelão ondulado, plástico bolha ou manta de polietileno expandido; • proteger os pés com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido. - acoplar e empilhar e amarrar as cadeiras duas a duas. Fixar cada amarra com duas cadeiras a uma, de modo que se configure um único volume. - não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. - não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos. - rotulagem da embalagem – devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. - o fabricante (fornecedor) deverá oferecer garantia contra defeitos de fabricação de, no mínimo, 24 (vinte e quatro) meses a partir da data da entrega dos mobiliários. (termo de garantia do fabricante deverá ser anexado a proposta de preços). A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da efetiva entrega do mobiliário ao interessado (contratante). Documentação técnica Deverão ser apresentar junto com a proposta inicial: O fornecedor deverá apresentar, junto a proposta de preços, serão desclassificadas as propostas de preços eletrônica da licitante que não apresentá-los, a seguinte documentação técnica: certificado de conformidade emitido pelo organismo de certificação de produto - ocp, acreditado pelo cgcre-inmetro para abnt nbr 14006 -



	<p>móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Controle de qualidade O controle de qualidade compreende duas etapas: A) avaliação de protótipo – 1a etapa (detalhar conforme cit); B) análise da produção – 2a etapa (detalhar conforme cit). Legislação • portaria inmetro no 282, de 26 de agosto de 2020, que estabelece a classificação de risco de atividades econômicas associadas aos atos públicos de liberação sob responsabilidade do inmetro no âmbito da avaliação da conformidade compulsória. • portaria inmetro no 401, de 28 de dezembro de 2020, que aprova os requisitos de avaliação da conformidade para móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual – consolidado. Normas • abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs.: as edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas "</p>						
07.405.331/0001-50	WERBENIA AMED DA SILVA	NÃO	NÃO	250.0	698,86	174.715,00	02/12/2024 18:41:22
	<p><b>Marca:</b> b'NEW MOBILI' <b>Fabricante:</b> -- <b>Modelo / Versão:</b> -- <b>Descrição Detalhada do Objeto Ofertado:</b> Especificação: Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo inmetro e em conformidade com a norma abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Plásticos na cor azul. (Para alunos com altura entre 1,59 e 1,88) classificação: conjunto para aluno, sendo a altura do aluno compreendida entre 1,59 e 1,88 m. Detalhamento do objeto: conjunto escolar – finalidade: educação básica. Composição: detalhamento da cadeira: assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor verde. Encosto com dimensões de 400mm de largura e 200mm de altura; assento com dimensões de 450mm de profundidade e 400mm de largura e altura total de 460mm até o chão; estrutura em tubo de aço-carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm); fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm; - ponteiros e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. - nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. - pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrômetros, na cor branco. Referências: assento, encosto, ponteiros e sapatas, cor verde; pintura dos elementos metálicos, cor branco; identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira – cor branca (sobre fundo verde). Fabricação: - a definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tempo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. É permitida a utilização de mastique elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. - na montagem devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante. - soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. - todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. - devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda, e rebarbas; esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. - peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Tolerância dimensionais Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - tolerâncias dimensionais indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 3% para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 3% para furações e raios, e 1º para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 5% para componentes injetados ou para compensados moldados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações. - sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de mdp e mdf. - espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme normas abnt. Detalhamento da mesa: tampo em abs (acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor verde, dotado de porcas com flange, com rosca métrica m6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor preta. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fide", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com seção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1.5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fide", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com seção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1.5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde. Nos moldes das ponteiros e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fide", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: o nome do</p>						



	<p>fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/ poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Manual de uso e conservação - impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297 mm (a4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75 g/m2 em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia; Obs. 1: o arquivo digital do manual (arte final) deverá ser solicitado ao departamento de mobiliário da gerência de especificações e custos. Embalagem: Cadeira: • embalar individualmente, recobrimdo com papelão ondulado, plástico bolha ou manta de polietileno expandido; • proteger os pés com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido. - acoplar e empilhar e amarrar as cadeiras duas a duas. Fixar cada amarra com duas cadeiras a uma, de modo que se configure um único volume. - não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. - não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos. - rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. - o fabricante (fornecedor) deverá oferecer garantia contra defeitos de fabricação de, no mínimo, 24 (vinte e quatro) meses a partir da data da entrega dos mobiliários. (termo de garantia do fabricante deverá ser anexado a proposta de preços). A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da efetiva entrega do mobiliário ao interessado (contratante). Documentação técnica Deverão ser apresentar junto com a proposta inicial: O fornecedor deverá apresentar, junto a proposta de preços, serão desclassificadas as propostas de preços eletrônica da licitante que não apresentá-los, a seguinte documentação técnica: certificado de conformidade emitido pelo organismo de certificação de produto - ocp, acreditado pelo cgc-re-inmetro para abnt nbr 14006 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Controle de qualidade O controle de qualidade compreende duas etapas: A) avaliação de protótipo - 1a etapa (detalhar conforme cit); B) análise da produção - 2a etapa (detalhar conforme cit). Legislação • portaria inmetro no 282, de 26 de agosto de 2020, que estabelece a classificação de risco de atividades econômicas associadas aos atos públicos de liberação sob responsabilidade do inmetro no âmbito da avaliação da conformidade compulsória. • portaria inmetro no 401, de 28 de dezembro de 2020, que aprova os requisitos de avaliação da conformidade para móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual - consolidado. Normas • abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs.: as edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas "</p>						
07.593.626/0001-06	T J M PAULA	NÃO	SIM	250.0	698,86	174.715,00	02/12/2024 15:00:20
	<p><b>Marca:</b> b'CENTER MOVEIS' <b>Fabricante:</b> CENTER MOVEIS <b>Modelo / Versão:</b> CENTER MOVEIS <b>Descrição Detalhada do Objeto Ofertado:</b> Especificação: Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo inmetro e em conformidade com a norma abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Plásticos na cor azul. (Para alunos com altura entre 1,59 e 1,88) classificação: conjunto para aluno, sendo a altura do aluno compreendida entre 1,59 e 1,88 m. Detalhamento do objeto: conjunto escolar - finalidade: educação básica. Composição: detalhamento da cadeira: assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas, na cor verde. Encosto com dimensões de 400mm de largura e 200mm de altura; assento com dimensões de 450mm de profundidade e 400mm de largura e altura total de 460mm até o chão; estrutura em tubo de aço-carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm); fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm; - ponteiros e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. - nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. - pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrômetros, na cor branco. Referências: assento, encosto, ponteiros e sapatas, cor verde; pintura dos elementos metálicos, cor branco; identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor branca (sobre fundo verde). Fabricação: - a definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazios entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. É permitida a utilização de mastiche elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. - na montagem devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante. - soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. - todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. - devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda, e rebarbas; esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. - peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Tolerância dimensionais Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - tolerâncias dimensionais indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 3% para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 3% para furações e raios, e 1º para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 5% para componentes injetados ou para compensados moldados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações. - sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de mdp e mdf. - espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme normas abnt. Detalhamento da mesa: tampo em abs (acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor verde, dotado de porcas com flange, com rosca métrica m6, coíjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor preta. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde- fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p>						



	<p>Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com seção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1.5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com seção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1.5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/ poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Manual de uso e conservação - impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297 mm (A4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75 g/m2 em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia; Obs.1: o arquivo digital do manual (arte final) deverá ser solicitado ao departamento de mobiliário da gerência de especificações e custos. Embalagem: Cadeira: • embalar individualmente, recobrimo com papelão ondulado, plástico bolha ou manta de polietileno expandido; • proteger os pés com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido. - acoplar e empilhar e amarrar as cadeiras duas a duas. Fixar cada amarra com duas cadeiras a uma, de modo que se configure um único volume. - não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. - não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos. - rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. - o fabricante (fornecedor) deverá oferecer garantia contra defeitos de fabricação de, no mínimo, 24 (vinte e quatro) meses a partir da data da entrega dos mobiliários. (termo de garantia do fabricante deverá ser anexado a proposta de preços). A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da efetiva entrega do mobiliário ao interessado (contratante). Documentação técnica Deverão ser apresentar junto com a proposta inicial: O fornecedor deverá apresentar, junto a proposta de preços, serão desclassificadas as propostas de preços eletrônica da licitante que não apresentá-los, a seguinte documentação técnica: certificado de conformidade emitido pelo organismo de certificação de produto - ocp, acreditado pelo cgcrc-inmetro para abnt nbr 14006 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Controle de qualidade O controle de qualidade compreende duas etapas: A) avaliação de protótipo - 1a etapa (detalhar conforme cit); B) análise da produção - 2a etapa (detalhar conforme cit). Legislação • portaria inmetro no 282, de 26 de agosto de 2020, que estabelece a classificação de risco de atividades econômicas associadas aos atos públicos de liberação sob responsabilidade do inmetro no âmbito da avaliação da conformidade compulsória. • portaria inmetro no 401, de 28 de dezembro de 2020, que aprova os requisitos de avaliação da conformidade para móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual - consolidado. Normas • abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs.: as edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas "</p>	NÃO	SIM	250.0	698,86	174.715,00	02/12/2024 17:13:36
46.500.710/0001-81	<p>EDUCACIONAL INDUSTRIA DE M.O.V.E.LS.LTDA</p>						
	<p>Marca: b'NEW MOBIL' Fabricante: -- Modelo / Versão: -- Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: Especificação: Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo inmetro e em conformidade com a norma abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Plásticos na cor azul. (Para alunos com altura entre 1,59 e 1,88) classificação: conjunto para aluno, sendo a altura do aluno compreendida entre 1,59 e 1,88 m. Detalhamento do objeto: conjunto escolar - finalidade: educação básica. Composição: detalhamento da cadeira: assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor verde. Encosto com dimensões de 400mm de largura e 200mm de altura; assento com dimensões de 450mm de profundidade e 400mm de largura e altura total de 460mm até o chão; estrutura em tubo de aço-carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm); fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm; - ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. - nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. - pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/ poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrômetros, na cor branco. Referências: assento, encosto, ponteiras e sapatas, cor verde; pintura dos elementos metálicos, cor branco; identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor branca (sobre fundo verde). Fabricação: - a definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tempo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. É permitida a utilização de mastique elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. - na montagem devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante. - soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies</p>						



	<p>ásperas ou escórias. - todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. - devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda, e rebarbas; esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. - peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Tolerâncias dimensionais Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - tolerâncias dimensionais indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 3% para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 3% para furações e raios, e 1° para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 5% para componentes injetados ou para compensados moldados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações. - sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de mdp e MDF. - espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme normas abnt. Detalhamento da mesa: tampo em abs (acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor verde, dotado de porcas com flange, com rosca métrica m6, coinjectadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor preta. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde- fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com seção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1.5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde- fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com seção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1.5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde. Nos moldes das ponteiros e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/ poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Manual de uso e conservação - impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297 mm (a4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75 g/m2 em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia; Obs. 1: o arquivo digital do manual (arte final) deverá ser solicitado ao departamento de mobiliário da gerência de especificações e custos. Embalagem: Cadeira: • embalar individualmente, recobrido com papelão ondulado, plástico bolha ou manta de polietileno expandido; • proteger os pés com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido. - acoplar e empilhar e amarrar as cadeiras duas a duas. Fixar cada amarra com duas cadeiras a uma, de modo que se configure um único volume. - não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. - não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos. - rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. - o fabricante (fornecedor) deverá oferecer garantia contra defeitos de fabricação de, no mínimo, 24 (vinte e quatro) meses a partir da data da entrega dos mobiliários. (termo de garantia do fabricante deverá ser anexado a proposta de preços). A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da efetiva entrega do mobiliário ao interessado (contratante). Documentação técnica Deverão ser apresentar junto com a proposta inicial: O fornecedor deverá apresentar, junto a proposta de preços, serão desclassificadas as propostas de preços eletrônica da licitante que não apresentá-los, a seguinte documentação técnica: certificado de conformidade emitido pelo organismo de certificação de produto - ocp, acreditado pelo cgcere-inmetro para abnt nbr 14006 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Controle de qualidade O controle de qualidade compreende duas etapas: A) avaliação de protótipo - 1a etapa (detalhar conforme cit); B) análise da produção - 2a etapa (detalhar conforme cit). Legislação • portaria inmetro no 282, de 26 de agosto de 2020, que estabelece a classificação de risco de atividades econômicas associadas aos atos públicos de liberação sob responsabilidade do inmetro no âmbito da avaliação da conformidade compulsória. • portaria inmetro no 401, de 28 de dezembro de 2020, que aprova os requisitos de avaliação da conformidade para móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual - consolidado. Normas • abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs.: as edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas "</p>						
26.537.584/0003-94	MAGAZINE DOS MOVEIS LTDA	NÃO	NÃO	250,0	698,00	174.500,00	02/12/2024 10:44:21



**Marca:** b'Meta X'

**Fabricante:** Meta X

**Modelo / Versão:** Conjunto Escolar - CJA 06

**Descrição Detalhada do Objeto Ofertado:** Especificação: Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo inmetro e em conformidade com a norma abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. *Plásticos na cor azul. (Para alunos com altura entre 1,59 e 1,88) classificação: conjunto para aluno, sendo a altura do aluno compreendida entre 1,59 e 1,88 m. Detalhamento do objeto: conjunto escolar – finalidade: educação básica. Composição: detalhamento da cadeira: assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor verde. Encosto com dimensões de 400mm de largura e 200mm de altura; assento com dimensões de 450mm de profundidade e 400mm de largura e altura total de 460mm até o chão; estrutura em tubo de aço-carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm); fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm; - ponteiros e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. - nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. - pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrômetros, na cor branco. Referências: assento, encosto, ponteiros e sapatas, cor verde; pintura dos elementos metálicos, cor branco; identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira – cor branca (sobre fundo verde). Fabricação: - a definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. É permitida a utilização de mastique elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. - na montagem devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante. - soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. - todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. - devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda, e rebarbas; esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. - peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Tolerância dimensionais Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - tolerâncias dimensionais indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 3% para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 3% para furações e raios, e 1º para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 5% para componentes injetados ou para compensados moldados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações. - sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de mdp e mdf. - espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme normas abnt. Detalhamento da mesa: tampo em abs (acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor verde, dotado de porcas com flange, com rosca métrica m6, coinjectadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor preta. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente gravado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com seção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente gravado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com seção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde. Nos moldes das ponteiros e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente gravado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/ poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Manual de uso e conservação - impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297 mm (a4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75 g/m2 em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia; Obs.1: o arquivo digital do manual (arte final) deverá ser solicitado ao departamento de mobiliário da gerência de especificações e custos. Embalagem: Cadeira: • embalar individualmente, recobrimdo com papelão ondulado, plástico bolha ou manta de polietileno expandido; • proteger os pés com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido. - acoplar e empilhar e amarrar as cadeiras duas a duas. Fixar cada amarra com duas cadeiras a uma, de modo que se configure um único volume. - não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. - não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos. - rotulagem da embalagem – devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código*



	<p>do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. - o fabricante (fornecedor) deverá oferecer garantia contra defeitos de fabricação de, no mínimo, 24 (vinte e quatro) meses a partir da data da entrega dos mobiliários. (termo de garantia do fabricante deverá ser anexado a proposta de preços). A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da efetiva entrega do mobiliário ao interessado (contratante). Documentação técnica Deverão ser apresentar junto com a proposta inicial: O fornecedor deverá apresentar, junto a proposta de preços, serão desclassificadas as propostas de preços eletrônica da licitante que não apresentá-los, a seguinte documentação técnica: <b>certificado de conformidade emitido pelo organismo de certificação de produto - ocp, acreditado pelo cgcrc-inmetro para abnt nbr 14006 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Controle de qualidade O controle de qualidade compreende duas etapas: A) avaliação de protótipo - 1a etapa (detalhar conforme cit); B) análise da produção - 2a etapa (detalhar conforme cit). Legislação - portaria inmetro no 282, de 26 de agosto de 2020, que estabelece a classificação de risco de atividades econômicas associadas aos atos públicos de liberação sob responsabilidade do inmetro no âmbito da avaliação da conformidade compulsória. - portaria inmetro no 401, de 28 de dezembro de 2020, que aprova os requisitos de avaliação da conformidade para móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual - consolidado. Normas - abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs.: as edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas "</b></p>						
24.805.886/0001-09	DISTRIBUIDORA MARTINS LTDA	NÃO	SIM	250.0	698,86	174.715,00	02/12/2024 11:27:36
	<p><b>Marca:</b> b'AVL' <b>Fabricante:</b> AVL <b>Modelo / Versão:</b> AVL <b>Descrição Detalhada do Objeto Ofertado:</b> Especificação: Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo inmetro e em conformidade com a norma abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Plásticos na cor azul. (Para alunos com altura entre 1,59 e 1,88) classificação: conjunto para aluno, sendo a altura do aluno compreendida entre 1,59 e 1,88 m. Detalhamento do objeto: conjunto escolar - finalidade: educação básica. Composição: detalhamento da cadeira: assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor verde. Encosto com dimensões de 400mm de largura e 200mm de altura; assento com dimensões de 450mm de profundidade e 400mm de largura e altura total de 460mm até o chão; estrutura em tubo de aço-carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm); fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm; - ponteiros e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. - nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. - pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrômetros, na cor branco. Referências: assento, encosto, ponteiros e sapatas, cor verde; pintura dos elementos metálicos, cor branco; identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor branca (sobre fundo verde). Fabricação: - a definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tempo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. É permitida a utilização de mastique elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. - na montagem devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante. - soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. - todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. - devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda, e rebarbas; esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. - peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Tolerância dimensionais Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - tolerâncias dimensionais indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 3% para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 3% para furações e raios, e 1° para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 5% para componentes injetados ou para compensados moldados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações. - sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de mdp e MDF. - espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme normas abnt. Detalhamento da mesa: tampo em abs (acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor verde, dotado de porcas com flange, com rosca métrica m6, coinjectadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor preta. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde- fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente gravado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com seção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1.5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde- fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente gravado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com seção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1.5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular</p>						



	<p>diâmetro de 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação “modelo fde-fnde”, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. nesses moldes também devem ser inseridos <i>datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</i> Obs. 2: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/ poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Manual de uso e conservação - impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297 mm (a4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75 g/m2 em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia; Obs.1: o arquivo digital do manual (arte final) deverá ser solicitado ao departamento de mobiliário da gerência de especificações e custos. Embalagem: Cadeira: • embalar individualmente, recobrido com papelão ondulado, plástico bolha ou manta de polietileno expandido; • proteger os pés com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido. - acoplar e empilhar e amarrar as cadeiras duas a duas. Fixar cada amarra com duas cadeiras a uma, de modo que se configure um único volume. - não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. - não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos. - rotulagem da embalagem – devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. - o fabricante (fornecedor) deverá oferecer garantia contra defeitos de fabricação de, no mínimo, 24 (vinte e quatro) meses a partir da data da entrega dos mobiliários. (termo de garantia do fabricante deverá ser anexado a proposta de preços). A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da efetiva entrega do mobiliário ao interessado (contratante). Documentação técnica Deverão ser apresentar junto com a proposta inicial: O fornecedor deverá apresentar, junto a proposta de preços, serão desclassificadas as propostas de preços eletrônica da licitante que não apresentá-los, a seguinte documentação técnica: certificado de conformidade emitido pelo organismo de certificação de produto - ocp, acreditado pelo cgcrc-inmetro para abnt nbr 14006 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Controle de qualidade O controle de qualidade compreende duas etapas: A) avaliação de protótipo – 1a etapa (detalhar conforme cit); B) análise da produção – 2a etapa (detalhar conforme cit). Legislação • portaria inmetro no 282, de 26 de agosto de 2020, que estabelece a classificação de risco de atividades econômicas associadas aos atos públicos de liberação sob responsabilidade do inmetro no âmbito da avaliação da conformidade compulsória. • portaria inmetro no 401, de 28 de dezembro de 2020, que aprova os requisitos de avaliação da conformidade para móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual – consolidado. Normas • abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs.: as edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas "</p>						
49.317.812/0001-54	LMST DISTRIBUIDORA LTDA	SIM	SIM	250,0	698,00	174.500,00	02/12/2024 10:00:18
	<p><b>Marca:</b> b'MAY Mxc3x93VEIS' <b>Fabricante:</b> MAY MOVEIS LTDA <b>Modelo / Versão:</b> UNIDADE <b>Descrição Detalhada do Objeto Ofertado:</b> CONJUNTO ESCOLAR DO ALUNO (MESA E CADEIRA) INDIVIDUAL " – CJA-06</p> <p>Especificação: Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo inmetro e em conformidade com a norma abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Plásticos na cor azul. (Para alunos com altura entre 1,59 e 1,88) classificação: conjunto para aluno, sendo a altura do aluno compreendida entre 1,59 e 1,88 m. Detalhamento do objeto: conjunto escolar – finalidade: educação básica. Composição: detalhamento da cadeira: assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor verde. Encosto com dimensões de 400mm de largura e 200mm de altura; assento com dimensões de 450mm de profundidade e 400mm de largura e altura total de 460mm até o chão; estrutura em tubo de aço-carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm); fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm; - ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. - nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. - pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrômetros, na cor branco. Referências: assento, encosto, ponteiras e sapatas, cor verde; pintura dos elementos metálicos, cor branco; identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira – cor branca (sobre fundo verde). Fabricação: - a definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazios entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. É permitida a utilização de mastiche elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. - na montagem devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante. - soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. - todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. - devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda, e rebarbas; esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. - peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Tolerância dimensionais Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: – tolerâncias dimensionais indicadas nas especificações; – mais ou menos (+/-) 3% para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; – mais ou menos (+/-) 3% para furações e raios, e 1º para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; – mais ou menos (+/-) 5% para componentes injetados ou para compensados moldados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações. - sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de mdp e mdf. - espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme normas abnt. Detalhamento da mesa: tampo em abs (acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor verde, dotado</p>						



de porcas com flange, com rosca métrica m6, coijetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor preta. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com seção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com seção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde. Nos moldes das ponteiros e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/ poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Manual de uso e conservação - impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297 mm (a4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75 g/m2 em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia; Obs.1: o arquivo digital do manual (arte final) deverá ser solicitado ao departamento de mobiliário da gerência de especificações e custos. Embalagem: Cadeira: • embalar individualmente, recobrir com papelão ondulado, plástico bolha ou manta de polietileno expandido; • proteger os pés com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido. - acoplar e empilhar e amarrar as cadeiras duas a duas. Fixar cada amarra com duas cadeiras a uma, de modo que se configure um único volume. - não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. - não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos. - rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. - o fabricante (fornecedor) deverá oferecer garantia contra defeitos de fabricação de, no mínimo, 24 (vinte e quatro) meses a partir da data da entrega dos mobiliários. (termo de garantia do fabricante deverá ser anexado a proposta de preços). A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da efetiva entrega do mobiliário ao interessado (contratante). Documentação técnica Deverão ser apresentar junto com a proposta inicial: O fornecedor deverá apresentar, junto a proposta de preços, serão desclassificadas as propostas de preços eletrônica da licitante que não apresentá-los, a seguinte documentação técnica: certificado de conformidade emitido pelo organismo de certificação de produto - ocp, acreditado pelo cgcrc-inmetro para abnt nbr 14006 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Controle de qualidade O controle de qualidade compreende duas etapas: A) avaliação de protótipo - 1a etapa (detalhar conforme cit); B) análise da produção - 2a etapa (detalhar conforme cit). Legislação • portaria inmetro no 282, de 26 de agosto de 2020, que estabelece a classificação de risco de atividades econômicas associadas aos atos públicos de liberação sob responsabilidade do inmetro no âmbito da avaliação da conformidade compulsória. • portaria inmetro no 401, de 28 de dezembro de 2020, que aprova os requisitos de avaliação da conformidade para móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual - consolidado. Normas • abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs.: as edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas

40.061.199/0001-82	DIONAL DISTRIBUIDORA DE PRODUTOS LTDA	SIM	SIM	250.0	698,86	174.715,00	02/12/2024 09:33:34
--------------------	---------------------------------------	-----	-----	-------	--------	------------	------------------------

**Marca:** b'MOVEPLAST'  
**Fabricante:** MOVEPLAST  
**Modelo / Versão:** CJA06  
**Descrição Detalhada do Objeto Ofertado:** CONJUNTO ESCOLAR DO ALUNO (MESA E CADEIRA) INDIVIDUAL " - CJA-06  
Especificação Especificação: Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo inmetro e em conformidade com a norma abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Plásticos na cor azul. (Para alunos com altura entre 1,59 e 1,88) classificação: conjunto para aluno, sendo a altura do aluno compreendida entre 1,59 e 1,88 m. Detalhamento do objeto: conjunto escolar - finalidade: educação básica. Composição: detalhamento da cadeira: assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor verde. Encosto com dimensões de 400mm de largura e 200mm de altura; assento com dimensões de 450mm de profundidade e 400mm de largura e altura total de 460mm até o chão; estrutura em tubo de aço-carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm); fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm; - ponteiros e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. - nas partes



metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. - pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrômetros, na cor branco. Referências: assento, encosto, ponteiras e sapatas, cor verde; pintura dos elementos metálicos, cor branco; identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira – cor branca (sobre fundo verde). Fabricação: - a definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazios entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. É permitida a utilização de mastique elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. - na montagem devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante. - soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. - todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. - devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda, e rebarbas; esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. - peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Tolerância dimensionais Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - tolerâncias dimensionais indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 3% para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 3% para furações e raios, e 1° para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 5% para componentes injetados ou para compensados moldados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações. - sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de mdp e mdf. - espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme normas abnt. Detalhamento da mesa: tampo em abs (acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor verde, dotado de porcas com flange, com rosca métrica m6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor preta. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde- fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com seção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1.5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde- fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com seção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1.5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima de primafixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/ poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Manual de uso e conservação - impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297 mm (a4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75 g/m2 em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia; Obs.1: o arquivo digital do manual (arte final) deverá ser solicitado ao departamento de mobiliário da gerência de especificações e custos. Embalagem: Cadeira: • embalar individualmente, recobrimo com papelão ondulado, plástico bolha ou manta de polietileno expandido; • proteger os pés com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido. - acoplar e empilhar e amarrar as cadeiras duas a duas. Fixar cada amarra com duas cadeiras a uma, de modo que se configure um único volume. - não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. - não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos. - rotulagem da embalagem – devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. - o fabricante (fornecedor) deverá oferecer garantia contra defeitos de fabricação de, no mínimo, 24 (vinte e quatro) meses a partir da data da entrega dos mobiliários. (termo de garantia do fabricante deverá ser anexado a proposta de preços). A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da efetiva entrega do mobiliário ao interessado (contratante). Documentação técnica Deverão ser apresentar junto com a proposta inicial: O fornecedor deverá apresentar, junto a proposta de preços, serão desclassificadas as propostas de preços eletrônica da licitante que não apresentá-los, a seguinte documentação técnica: certificado de conformidade emitido pelo organismo de certificação de produto - ocp, acreditado pelo cgcre-inmetro para abnt nbr 14006 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Controle de qualidade O controle de qualidade compreende duas etapas: A) avaliação de protótipo – 1a etapa (detalhar conforme cit); B) análise da produção – 2a etapa (detalhar conforme cit). Legislação • portaria inmetro no 282, de 26 de agosto de 2020, que estabelece a classificação de risco de atividades econômicas associadas aos atos públicos de liberação sob responsabilidade do inmetro no âmbito da avaliação da conformidade compulsória. • portaria inmetro no 401, de 28 de dezembro de 2020, que aprova os requisitos de avaliação da conformidade para móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual – consolidado. Normas • abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs.: as edições indicadas estavam em vigor no momento desta



	publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas "						
	MOVEPLAST	CJA					
09.242.923/0001-24	FORTAL COMERCIO Ltda epp	NÃO	SIM	250.0	698,00	174.500,00	30/11/2024 10:53:13
	<p><b>Marca:</b> b'RIVEL'</p> <p><b>Fabricante:</b> RIVEL</p> <p><b>Modelo / Versão:</b> CONFORME EDITAL</p> <p><b>Descrição Detalhada do Objeto Ofertado:</b> Especificação: Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo inmetro e em conformidade com a norma abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Plásticos na cor azul. (Para alunos com altura entre 1,59 e 1,88) classificação: conjunto para aluno, sendo a altura do aluno compreendida entre 1,59 e 1,88 m. Detalhamento do objeto: conjunto escolar – finalidade: educação básica. Composição: detalhamento da cadeira: assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor verde. Encosto com dimensões de 400mm de largura e 200mm de altura; assento com dimensões de 450mm de profundidade e 400mm de largura e altura total de 460mm até o chão; estrutura em tubo de aço-carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm); fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm; - ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. - nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. - pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrômetros, na cor branco. Referências: assento, encosto, ponteiras e sapatas, cor verde; pintura dos elementos metálicos, cor branco; identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira – cor branca (sobre fundo verde). Fabricação: - a definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazios entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. É permitida a utilização de mastique elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. - na montagem devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante. - soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. - todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. - devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda, e rebarbas; esmerilhadas juntas soldadas e arredondadas os cantos agudos. - peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Tolerâncias dimensionais Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - tolerâncias dimensionais indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 3% para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 3% para furações e raios, e 1° para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 5% para componentes injetados ou para compensados moldados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações. - sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de mdp e mdf. - espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme normas abnt. Detalhamento da mesa: tampo em abs (acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor verde, dotado de porcas com flange, com rosca métrica m6, cointetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor preta. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com seção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com seção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/ poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Manual de uso e conservação - impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297 mm (a4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75 g/m2 em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia; Obs.1: o arquivo digital do manual (arte final) deverá ser solicitado ao departamento de mobiliário da gerência</p>						



## Comissão de Contratação



	<p>de especificações e custos. Embalagem: Cadeira: • embalar individualmente, recobrimo com papelão ondulado, plástico bolha ou manta de polietileno expandido; • proteger os pés com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido. - acoplar e empilhar e amarrar as cadeiras duas a duas. Fixar cada amarra com duas cadeiras a uma, de modo que se configure um único volume. - não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. - não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos. - rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. - o fabricante (fornecedor) deverá oferecer garantia contra defeitos de fabricação de, no mínimo, 24 (vinte e quatro) meses a partir da data da entrega dos mobiliários. (termo de garantia do fabricante deverá ser anexado a proposta de preços). A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da efetiva entrega do mobiliário ao interessado (contratante). Documentação técnica Deverão ser apresentar junto com a proposta inicial. O fornecedor deverá apresentar, junto a proposta de preços, serão desclassificadas as propostas de preços eletrônica da licitante que não apresentá-los, a seguinte documentação técnica: certificado de conformidade emitido pelo organismo de certificação de produto - ocp, acreditado pelo egcre-inmetro para abnt nbr 14006 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Controle de qualidade O controle de qualidade compreende duas etapas: A) avaliação de protótipo - 1a etapa (detalhar conforme cit); B) análise da produção - 2a etapa (detalhar conforme cit). Legislação • portaria inmetro no 282, de 26 de agosto de 2020, que estabelece a classificação de risco de atividades econômicas associadas aos atos públicos de liberação sob responsabilidade do inmetro no âmbito da avaliação da conformidade compulsória. • portaria inmetro no 401, de 28 de dezembro de 2020, que aprova os requisitos de avaliação da conformidade para móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual - consolidado. Normas • abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs.: as edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas "</p>						
29.315.046/0001-81	EMPORIO DO PAPEL EIRELI	SIM	SIM	250.0	698,86	174.715,00	29/11/2024 15:33:21
	<p><b>Marca:</b> b'BELLUNA' <b>Fabricante:</b> -- <b>Modelo / Versão:</b> -- <b>Descrição Detalhada do Objeto Ofertado:</b> Especificação: Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo inmetro e em conformidade com a norma abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Plásticos na cor azul. (Para alunos com altura entre 1,59 e 1,88) classificação: conjunto para aluno, sendo a altura do aluno compreendida entre 1,59 e 1,88 m. Detalhamento do objeto: conjunto escolar - finalidade: educação básica. Composição: detalhamento da cadeira: assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor verde. Encosto com dimensões de 400mm de largura e 200mm de altura; assento com dimensões de 450mm de profundidade e 400mm de largura e altura total de 460mm até o chão; estrutura em tubo de aço-carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm); fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm; - ponteiros e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. - nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. - pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrômetros, na cor branca. Referências: assento, encosto, ponteiros e sapatas, cor verde; pintura dos elementos metálicos, cor branca; identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor branca (sobre fundo verde). Fabricação: - a definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazão entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. É permitida a utilização de mastique elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. - na montagem devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante. - soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. - todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. - devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda, e rebarbas; esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. - peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Tolerâncias dimensionais Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - tolerâncias dimensionais indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 3% para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 3% para furações e raios, e 1° para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 5% para componentes injetados ou para compensados moldados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações. - sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de mdp e mdf. - espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme normas abnt. Detalhamento da mesa: tampo em abs (acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor verde, dotado de porcas com flange, com rosca métrica m6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor preta. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde- fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com secção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1.5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1.5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde- fnde", e o</p>						



	<p>nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com secção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1.5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-primafixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde. Nos moldes das ponteiros e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/ poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Manual de uso e conservação - impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297 mm (a4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75 g/m2 em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia; Obs.1: o arquivo digital do manual (arte final) deverá ser solicitado ao departamento de mobiliário da gerência de especificações e custos. Embalagem: Cadeira: • embalar individualmente, recobrimdo com papelão ondulado, plástico bolha ou manta de polietileno expandido; • proteger os pés com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido. - acoplar e empilhar e amarrar as cadeiras duas a duas. Fixar cada amarra com duas cadeiras a uma, de modo que se configure um único volume. - não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. - não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos. - rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. - o fabricante (fornecedor) deverá oferecer garantia contra defeitos de fabricação de, no mínimo, 24 (vinte e quatro) meses a partir da data da entrega dos mobiliários. (termo de garantia do fabricante deverá ser anexado a proposta de preços). A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da efetiva entrega do mobiliário ao interessado (contratante). Documentação técnica Deverão ser apresentar junto com a proposta inicial: O fornecedor deverá apresentar, junto a proposta de preços, serão desclassificadas as propostas de preços eletrônica da licitante que não apresentá-los, a seguinte documentação técnica: certificado de conformidade emitido pelo organismo de certificação de produto - ocp, acreditado pelo cgcre-inmetro para abnt nbr 14006 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Controle de qualidade O controle de qualidade compreende duas etapas: A) avaliação de protótipo - 1a etapa (detalhar conforme cit); B) análise da produção - 2a etapa (detalhar conforme cit). Legislação • portaria inmetro no 282, de 26 de agosto de 2020, que estabelece a classificação de risco de atividades econômicas associadas aos atos públicos de liberação sob responsabilidade do inmetro no âmbito da avaliação da conformidade compulsória. • portaria inmetro no 401, de 28 de dezembro de 2020, que aprova os requisitos de avaliação da conformidade para móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual - consolidado. Normas • abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs.: as edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas "</p>							
16.442.794/0001-83	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="415 1299 729 1375">CONCEITO MULTISERVICE LTDA</td> <td data-bbox="729 1299 854 1375">SIM</td> <td data-bbox="854 1299 1011 1375">SIM</td> <td data-bbox="1011 1299 1105 1375">250.0</td> <td data-bbox="1105 1299 1230 1375">698,86</td> <td data-bbox="1230 1299 1387 1375">174.715,00</td> <td data-bbox="1387 1299 1514 1375">29/11/2024 11:49:30</td> </tr> </table>	CONCEITO MULTISERVICE LTDA	SIM	SIM	250.0	698,86	174.715,00	29/11/2024 11:49:30
CONCEITO MULTISERVICE LTDA	SIM	SIM	250.0	698,86	174.715,00	29/11/2024 11:49:30		
	<p><b>Marca:</b> b'FABRIK BRINK' <b>Fabricante:</b> FABRIK BRINK <b>Modelo / Versão:</b> CONJUNTO ESCOLAR DO ALUNO <b>Descrição Detalhada do Objeto Ofertado:</b> Especificação: Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo inmetro e em conformidade com a norma abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Plásticos na cor azul. (Para alunos com altura entre 1,59 e 1,88) classificação: conjunto para aluno, sendo a altura do aluno compreendida entre 1,59 e 1,88 m. Detalhamento do objeto: conjunto escolar - finalidade: educação básica. Composição: detalhamento da cadeira: assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor verde. Encosto com dimensões de 400mm de largura e 200mm de altura; assento com dimensões de 450mm de profundidade e 400mm de largura e altura total de 460mm até o chão; estrutura em tubo de aço-carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm); fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm; - ponteiros e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. - nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. - pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrômetros, na cor branco. Referências: assento, encosto, ponteiros e sapatas, cor verde; pintura dos elementos metálicos, cor branco; identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor branca (sobre fundo verde). Fabricação: - a definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. É permitida a utilização de mastique elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. - na montagem devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante. - soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. - todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. - devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda, e rebarbas; esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. - peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Tolerâncias dimensionais Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - tolerâncias dimensionais indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 3% para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 3% para furações e raios, e 1º para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas</p>							



especificações; – mais ou menos (+/-) 5% para componentes injetados ou para compensados moldados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações. - sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de mdp e mdf. - espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme normas abnt. Detalhamento da mesa: tampo em abs (acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor verde, dotado de porcas com flange, com rosca métrica m6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor preta. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde- fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com seção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde- fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com seção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde. Nos moldes das ponteiros e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/ poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Manual de uso e conservação - impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297 mm (a4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75 g/m2 em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia; Obs.1: o arquivo digital do manual (arte final) deverá ser solicitado ao departamento de mobiliário da gerência de especificações e custos. Embalagem: Cadeira: • embalar individualmente, recobrido com papelão ondulado, plástico bolha ou manta de polietileno expandido; • proteger os pés com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido. - acoplar e empilhar e amarrar as cadeiras duas a duas. Fixar cada amarra com duas cadeiras a uma, de modo que se configure um único volume. - não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. - não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos. - rotulagem da embalagem – devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. - o fabricante (fornecedor) deverá oferecer garantia contra defeitos de fabricação de, no mínimo, 24 (vinte e quatro) meses a partir da data da entrega dos mobiliários. (termo de garantia do fabricante deverá ser anexado a proposta de preços). A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da efetiva entrega do mobiliário ao interessado (contratante). Documentação técnica Deverão ser apresentar junto com a proposta inicial: O fornecedor deverá apresentar, junto a proposta de preços, serão desclassificadas as propostas de preços eletrônica da licitante que não apresentá-los, a seguinte documentação técnica: certificado de conformidade emitido pelo organismo de certificação de produto - ocp, acreditado pelo cgcrc-inmetro para abnt nbr 14006 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Controle de qualidade O controle de qualidade compreende duas etapas: A) avaliação de protótipo – 1a etapa (detalhar conforme cit); B) análise da produção – 2a etapa (detalhar conforme cit). Legislação • portaria inmetro no 282, de 26 de agosto de 2020, que estabelece a classificação de risco de atividades econômicas associadas aos atos públicos de liberação sob responsabilidade do inmetro no âmbito da avaliação da conformidade compulsória. • portaria inmetro no 401, de 28 de dezembro de 2020, que aprova os requisitos de avaliação da conformidade para móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual – consolidado. Normas • abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs.: as edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas "

02.464.845/0001-63	MOVEIS JB INDUSTRIA E COMERCIO LTDA	NÃO	NÃO	250.0	698,86	174.715,00	28/11/2024 07:54:42
--------------------	-------------------------------------	-----	-----	-------	--------	------------	---------------------

**Marca:** bPRxc3x93PRIA'  
**Fabricante:** FABRICAÇÃO PRÓPRIA  
**Modelo / Versão:** CJA-06B JB  
**Descrição Detalhada do Objeto Ofertado:** Especificação: Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo inmetro e em conformidade com a norma abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Plásticos na cor azul. (Para alunos com altura entre 1,59 e 1,88) classificação: conjunto para aluno, sendo a altura do aluno compreendida entre 1,59 e 1,88 m. Detalhamento do objeto: conjunto escolar – finalidade: educação básica. Composição: detalhamento da cadeira: assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor verde. Encosto com dimensões



de 400mm de largura e 200mm de altura; assento com dimensões de 450mm de profundidade e 400mm de largura e altura total de 460mm até o chão; estrutura em tubo de aço-carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm); fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm; - ponteiros e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. - nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. - pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrômetros, na cor branco. Referências: assento, encosto, ponteiros e sapatas, cor verde; pintura dos elementos metálicos, cor branco; identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor branca (sobre fundo verde). Fabricação: - a definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. É permitida a utilização de mastique elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. - na montagem devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante. - soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. - todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. - devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda, e rebarbas; esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. - peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Tolerância dimensionais Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - tolerâncias dimensionais indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 3% para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 3% para furações e raios, e 1º para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações; - mais ou menos (+/-) 5% para componentes injetados ou para compensados moldados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nas especificações. - sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de mdp e MDF. - espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme normas abnt. Detalhamento da mesa: tampo em abs (acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor verde, dotado de porcas com flange, com rosca métrica m6, coínguetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (poliamida) aditivo com fibra de vidro, injetada na cor preta. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com secção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1.5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "c", com secção circular, diâmetro de 31.75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1.5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor verde. Nos moldes das ponteiros e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo fde-fnde", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi/ poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor cinza. Manual de uso e conservação - impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297 mm (a4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75 g/m2 em um dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia; Obs.1: o arquivo digital do manual (arte final) deverá ser solicitado ao departamento de mobiliário da gerência de especificações e custos. Embalagem: Cadeira: • embalar individualmente, recobrido com papelão ondulado, plástico bolha ou manta de polietileno expandido; • proteger os pés com fita tipo crepe sem goma, plástico bolha ou com elementos de polietileno expandido. - acoplar e empilhar e amarrar as cadeiras duas a duas. Fixar cada amarra com duas cadeiras a uma, de modo que se configure um único volume. - não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. - não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos. - rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. - o fabricante (fornecedor) deverá oferecer garantia contra defeitos de fabricação de, no mínimo, 24 (vinte e quatro) meses a partir da data da entrega dos mobiliários. (termo de garantia do fabricante deverá ser anexado a proposta de preços). A data para cálculo da garantia deve ter como base a data da efetiva entrega do mobiliário ao interessado (contratante). Documentação técnica Deverão ser apresentar junto com a proposta inicial: O fornecedor deverá apresentar, junto a proposta de preços, serão desclassificadas as propostas de preços eletrônica da licitante que não apresentá-los, a seguinte documentação técnica: certificado de conformidade emitido pelo organismo de certificação de produto - ocp, acreditado pelo cgcrc-inmetro para abnt nbr 14006 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Controle de qualidade O controle de qualidade compreende duas etapas: A) avaliação de protótipo - 1a etapa (detalhar conforme cit); B) análise da produção - 2a etapa (detalhar conforme cit). Legislação • portaria



inmetro no 282, de 26 de agosto de 2020, que estabelece a classificação de risco de atividades econômicas associadas aos atos públicos de liberação sob responsabilidade do inmetro no âmbito da avaliação da conformidade compulsória. • portaria inmetro no 401, de 28 de dezembro de 2020, que aprova os requisitos de avaliação da conformidade para móveis escolares – cadeiras e mesas para conjunto aluno individual – consolidado. Normas • abnt nbr 14006:2008 - móveis escolares - cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs.: as edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita à revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas "

**LANCES**

EVENTO	OBSERVAÇÕES	CNPJ/CPF	VALOR	DATA/HORA
<b>Início</b>	<b>Item aberto</b>			<b>04/12/2024 09:14:32</b>
Lance registrado	Lance registrado	30.177.538/0001-37	697,0000	04/12/2024 09:15:20
Lance registrado	Lance registrado	40.061.199/0001-82	420,0000	04/12/2024 09:16:10
Lance registrado	Lance registrado	24.805.886/0001-09	594,0300	04/12/2024 09:16:34
Lance registrado	Lance registrado	26.537.584/0003-94	650,0000	04/12/2024 09:16:51
Lance registrado	Lance registrado	24.805.886/0001-09	559,0900	04/12/2024 09:17:04
Lance registrado	Lance registrado	49.317.812/0001-54	595,0000	04/12/2024 09:17:59
Lance registrado	Lance registrado	19.603.291/0001-30	696,0000	04/12/2024 09:19:59
Lance registrado	Lance registrado	19.603.291/0001-30	695,0000	04/12/2024 09:20:51
Lance registrado	Lance registrado	46.763.015/0001-02	455,0000	04/12/2024 09:21:36
Lance registrado	Lance registrado	19.603.291/0001-30	694,0000	04/12/2024 09:22:36
Lance registrado	Lance registrado	19.603.291/0001-30	693,0000	04/12/2024 09:22:56
Lance registrado	Lance registrado	19.603.291/0001-30	690,0000	04/12/2024 09:23:12
Lance registrado	Lance registrado	25.148.576/0001-21	500,0000	04/12/2024 09:23:14
Lance registrado	Lance registrado	19.603.291/0001-30	689,0000	04/12/2024 09:23:59
Lance registrado	Lance registrado	19.603.291/0001-30	687,0000	04/12/2024 09:24:30
Lance registrado	Lance registrado	19.603.291/0001-30	685,0000	04/12/2024 09:24:56
Lance registrado	Lance registrado	30.177.538/0001-37	533,0000	04/12/2024 09:25:10



Lance registrado	Lance registrado	23.584.940/0001-70	682,0000	04/12/2024 09:25:16
Lance registrado	Lance registrado	23.584.940/0001-70	662,3200	04/12/2024 09:25:30
Lance registrado	Lance registrado	19.603.291/0001-30	672,0000	04/12/2024 09:25:47
Lance registrado	Lance registrado	23.584.940/0001-70	599,9100	04/12/2024 09:25:54
Lance registrado	Lance registrado	23.584.940/0001-70	584,8100	04/12/2024 09:26:07
Lance registrado	Lance registrado	07.405.331/0001-50	601,1800	04/12/2024 09:26:30
Lance registrado	Lance registrado	25.148.576/0001-21	494,0000	04/12/2024 09:26:46
Lance registrado	Lance registrado	23.584.940/0001-70	483,0000	04/12/2024 09:26:49
Lance registrado	Lance registrado	19.603.291/0001-30	668,0000	04/12/2024 09:28:10
Lance registrado	Lance registrado	19.603.291/0001-30	664,0000	04/12/2024 09:29:32
Lance registrado	Lance registrado	19.603.291/0001-30	662,0000	04/12/2024 09:30:17
Lance registrado	Lance registrado	07.593.626/0001-06	489,2000	04/12/2024 09:31:24
Lance registrado	Lance registrado	19.603.291/0001-30	658,0000	04/12/2024 09:31:47
Lance registrado	Lance registrado	19.603.291/0001-30	656,0000	04/12/2024 09:32:31
Lance registrado	Lance registrado	19.603.291/0001-30	652,0000	04/12/2024 09:33:38
Lance registrado	Lance registrado	19.603.291/0001-30	648,0000	04/12/2024 09:35:02
Lance registrado	Lance registrado	19.603.291/0001-30	642,0000	04/12/2024 09:35:46
Lance registrado	Lance registrado	02.464.845/0001-63	651,0000	04/12/2024 09:36:31
Lance registrado	Lance registrado	19.603.291/0001-30	638,0000	04/12/2024 09:36:52
Lance registrado	Lance registrado	19.603.291/0001-30	632,0000	04/12/2024 09:37:08
Lance registrado	Lance registrado	19.603.291/0001-30	628,0000	04/12/2024 09:37:33
Lance registrado	Lance registrado	46.500.710/0001-81	595,3600	04/12/2024



				09:37:38
Lance registrado	Lance registrado	02.464.845/0001-63	641,0000	04/12/2024 09:37:51
Lance registrado	Lance registrado	19.603.291/0001-30	624,0000	04/12/2024 09:39:32
Lance registrado	Lance registrado	19.603.291/0001-30	622,0000	04/12/2024 09:41:06
Lance registrado	Lance registrado	19.603.291/0001-30	620,0000	04/12/2024 09:42:11
Lance registrado	Lance registrado	19.603.291/0001-30	593,9900	04/12/2024 09:43:19
<b>Encerramento</b>	<b>Item encerrado</b>			<b>04/12/2024 09:45:19</b>
<b>Encerramento</b>	<b>Encerrada a fase de lances</b>			<b>04/12/2024 09:45:48</b>
<b>Desclassificação</b>	O participante DIONAL DISTRIBUIDORA DE PRODUTOS LTDA inscrito no CNPJ/MF Nº 40.061.199/0001-82, R\$ 420,00 foi desclassificada. Motivo: Considerando que a empresa não apresentou comprovantes pertinentes aos itens de Garantia de Proposta e Catálogos, item 6.22 do edital			<b>16/12/2024 08:23:25</b>
<b>Convocação</b>	Participante JACQUELINE SILVA FROTA inscrito no CNPJ/MF Nº 46.763.015/0001-02, foi convocada.			<b>16/12/2024 08:23:57</b>
<b>Desclassificação</b>	O participante JACQUELINE SILVA FROTA inscrito no CNPJ/MF Nº 46.763.015/0001-02, R\$ 455,00 foi desclassificada. Motivo: considerando que a empresa não enviou proposta readequada			<b>17/12/2024 08:19:53</b>
<b>Convocação</b>	Participante GN COMERCIAL VAREJISTA LTDA inscrito no CNPJ/MF Nº 23.584.940/0001-70, foi convocada.			<b>17/12/2024 08:23:35</b>
<b>Proposta aceita</b>	Proposta aceita para a participante GN COMERCIAL VAREJISTA LTDA inscrito no CNPJ/MF Nº 23.584.940/0001-70, no valor de R\$ 483,00 (quatrocentos e oitenta e três reais)			<b>17/12/2024 16:43:57</b>
<b>Habilitado</b>	Habilitada a participante GN COMERCIAL VAREJISTA LTDA inscrito no CNPJ/MF Nº 23.584.940/0001-70			<b>18/12/2024 14:25:17</b>
<b>Declarado vencedor</b>	Declarado vencedor a participante GN COMERCIAL VAREJISTA LTDA inscrito no CNPJ/MF Nº 23.584.940/0001-70, no valor de R\$ 483,00 (quatrocentos e oitenta e três reais)			<b>18/12/2024 14:26:00</b>

**item 9 - CONJUNTO ESCOLAR PARA PROFESSOR (MESA E CADEIRA) INDIVIDUAL**

**Proposta:** Participaram deste item as empresas abaixo relacionadas, com suas respectivas propostas.

CNPJ/CPF	FORNECEDOR	PORTE ME/EPP	DECLARAÇÃO ME/EPP/COOP	QTD	V.UNIT(R\$)	V.TOTAL(R\$)	DATA/HORA
46.763.015/0001-02	JACQUELINE SILVA FROTA	NÃO	NÃO	250.0	732,78	183.195,00	02/12/2024 19:15:24
	<p>Marca: b'NEW MOBIL'</p> <p>Fabricante: --</p> <p>Modelo / Versão: --</p> <p><b>Descrição Detalhada do Objeto Ofertado:</b> CONJUNTO ESCOLAR PARA PROFESSOR (MESA E CADEIRA) INDIVIDUAL</p> <p>ESPECIFICAÇÃO: CONJUNTO ESCOLAR PARA PROFESSOR (MESA E CADEIRA), INDIVIDUAL, COR CINZA, COMPOSTO POR:MESA MEDINDO (A X L X P) 740MMX1200MMX600MM COM VARIAÇÃO DE +/- 5%. NA COR CINZA. COM TAMPO E CORPO MACIÇOS CONFECCIONADOS EM MDP DE 15MM REVESTIDO EM MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE PROCESSO INDUSTRIAL DE PREENSA DE BAIXA PRESSÃO. ACABAMENTO COM FITA DE BORDA COLADO POR CENTRO DE USINAGEM PELO SISTEMA HOTMELT . POSSUIR GAVETEIRO AÉREO COM 2 GAVETAS MEDINDO (A X L X P) 200MMX290MMX375MMCOM COM VARIAÇÃO DE +/- 5%. ACABAMENTO EM FITA ABS, POSSUIR FECHADURA CILÍNDRICA TIPO YALE COM CHAVES, BOTOÃO, E LINGUETA; POSSUIR PUXADORES TIPO ALÇA EM POLIETILENO DE ALTO IMPACTO; PÉS DA MESA CONFECCIONADO EM MDP REVESTIDO POR AMBAS AS FACES NA COR CINZA MEDINDO</p>						