



Prefeitura
Granja
Cuidando da nossa gente

Secretaria
de Educação



Ofício Conjunto nº 68C/2021

GRANJA(CE), 03 DE DEZEMBRO DE 2021.

Ao

Sra. LUCIA DE FÁTIMA GONÇALVES DE PAULA
Gerenciadora da Ata de Registro de Preços nº AR-21/2021
Secretária de Educação
PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO BENEDITO /CE

ASSUNTO: Solicitação de Autorização para Carona / Anuência à Ata de Registro de Preço.

Senhor Ordenador de Despesas,

Com fulcro no Decreto Federal nº 7.892/13, que regulamenta o Sistema de Registro de preços previsto no art. 15º da Lei de Licitações 8.666, de 21 de junho de 1993, e considerando que esse Sistema permite a redução de custos operacionais e a otimização dos processos de aquisição e contratação de bens e serviços pela administração pública, vimos através deste, consultar Vossa Senhoria sobre a **possibilidade de adesão**, a **Ata de Registro de Preços nº AR-21/2021** oriunda da **PREGÃO ELETRÔNICO Nº. 2021.11.09.01**, realizada pela **Prefeitura Municipal de São benedito /CE**, que tem como objeto: **“REGISTRO DE PREÇOS VISANDO FUTURA E EVENTUAL AQUISIÇÃO DE MATERIAL PERMANENTE (MOBILIÁRIO) PARA AS ESCOLAS DA REDE DE ENSINO DO MUNICÍPIO DE SÃO BENEDITO /CE, CONFORME TERMO DE REFERÊNCIA”**.

A pretensão da Prefeitura Municipal de GRANJA na referida Ata de Registro de Preços é sobre o percentual de **50% (cinquenta por cento) do valor de cada item**, para obter a produtos especificados com os seus respectivos no Anexo I.



Prefeitura
Granja
Cuidando da nossa gente

Secretaria
de Educação



Em caso de concessão da anuência ora solicitada, favor nos encaminhar cópia integral do Processo Licitatório, devendo constar os seguintes documentos:

- **Publicação do aviso de licitação**
- **Extrato de ata e outros**
- **Ata de sessão ou sessões**
- **Editais e seus anexos**
- **Portarias**
- **Eventuais impugnações e recurso**
- **Documentos do(s) vencedor(es)**
- **Pareceres técnico ou jurídico**
- **Proposta Readequada**
- **Ata de Registro de Preços.**

Ciente de contarmos com Vossa colaboração e compreensão, antecipadamente agradecemos a atenção dispensada.

Francisca Sales Gomes
FRANCISCA SALES GOMES
SECRETÁRIA DE EDUCAÇÃO



Prefeitura
Granja
Cuidando da nossa gente

Secretaria
de Educação

ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.	UND	VR.UNITARIO	VR.TOTAL
1	<p>CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-01, PADRÃO FNDE DESCRIÇÃO: CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-01, PADRÃO FNDE DESCRIÇÃO: MESA TAMPO EM MDP, COM ESPESSURA DE 18 MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMINICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8 MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS (CONFORME PROJETO). REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO (CONTRA-PLACA FENÓLICA) DE 0,6 MM. APLICAÇÃO DE PORCAS GARRA COM ROSCA MÉTRICA M6 E COMPRIMENTO 10 MM (VER DETALHAMENTO NO PROJETO). DIMENSÕES ACABADAS 600 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) X 19,4 MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +2 MM PARA COMPRIMENTO E LARGURA, E +/- 1 MM PARA ESPESSURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA) PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR LARANJA, COLADA COM ADESIVO "HOTMELTING", RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N (VER FABRICAÇÃO). DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESSURA. CENTRALIZAR PONTO DE INÍCIO E TÉRMINO DE APLICAÇÃO DA FITA DE BORDO NO PONTO CENTRAL E DO LADO OPOSTO À BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO. O PONTO DE ENCONTRO DA FITA DE BORDO NÃO DEVE APRESENTAR ESPAÇOS OU DESLOCAMENTOS QUE FACILITEM SEU ARRANCAMENTO. ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO OBLONGA DE 29 MM X 58 MM, EM CHAPA 16 (1,5 MM). - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE C, COM SEÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31,75 MM (1 1/4) EM CHAPA 16 (1,5 MM). - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2), EM CHAPA 16 (1,5MM). FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE: -06 PORCAS GARRA ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6 MM). -06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6 MM), COMPRIMENTO 47 MM (COM TOLERÂNCIA DE +/- 2 MM), CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. OBS1: 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. FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR LARANJA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVE SER GRAVADO O Símbolo INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO. DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO), E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBS2: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÁMARA DE NEVOA 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 CADEIRA ASSENTO E ENCASTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR LARANJA. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCASTO DEVE SER GRAVADO O Símbolo INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO A IDENTIFICAÇÃO MODELO FDE-FNDE (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBS1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCASTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS, EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR LARANJA (VER REFERÊNCIAS ITEM 3.1.3.), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR.</p>	CONJUNTO	300	R\$ 370,00	R\$ 111.000,00



seguros



Prefeitura
Granja
Cuidando da nossa gente

Secretaria
de Educação

2	<p>DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVE SER GRAVADO O SIMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO), E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBS2: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÁMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPOXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 0,93M A 1,16M.</p> <p>CONJUNTO COLETIVO (CJC-01). PADRÃO FNDE DESCRIÇÃO: CONJUNTO COLETIVO (CJC-01). PADRÃO FNDE DESCRIÇÃO: MESA: TAMPO EM MDP COM ESPESURA DE 25MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, NA COR BRANCA. DIMENSÕES ACABADAS 800MM (LARGURA) X 800MM (PROFUNDIDADE) X 25,8MM (ESPESURA). ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1MM PARA ESPESURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA COM ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR LARANJA, COLADAS COM ADESIVO "HOT MELTING". RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N. DIMENSÕES NOMINAIS DE 29MM (LARGURA) X 3MM (ESPESURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESURA. ESTRUTURA DA MESA COMPOSTA DE: 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). TRAVESSAS EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO RETANGULAR DE 20 X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA POLEGADA, DIÂMETRO DE 1/4 X COMPRIMENTO 2, CABEÇA CHATA, FENDA SIMPLES, SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR LARANJA. NOS MOLDES DAS SAPATAS DEVE SER GRAVADO O SIMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, E A ESPESURA DA CHAPA E O DIÂMETRO CORRESPONDENTE AO TUBO PARA O QUAL A PEÇA É ADEQUADA. O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÁMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPOXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR LARANJA. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SIMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. (O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA). ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. FIXAÇÃO DO ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 16MM. FIXAÇÃO DO ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 18MM. PONTEIRAS E SAPATAS, EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR LARANJA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVE SER GRAVADO O SIMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBS. 4: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À</p>	CONJUNTO	200	R\$ 882,00	R\$ 176.400,00
---	---	----------	-----	---------------	-------------------



Depoimentos



Prefeitura
Granja
Cuidando da nossa gente

Secretaria
de Educação

	<p>CORROÇÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPOXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESURA MÍNIMA 40 MICROMETROS. RECOMENDAÇÃO: CONJUNTO COLETIVO (01MESA / 04 CADEIRAS) TAMANHO 1 ALTURA DO ALUNO: DE 0,93M A 1,16M.</p>						
3	<p>CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-03, PADRÃO FNDE DESCRIÇÃO: MESA TAMPO EM MDP, COM ESPESURA DE 18 MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8 MM DE ESPESURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO (CONTRA-PLACA FENOLICA) DE 0,6 MM. APLICAÇÃO DE PORCAS GARRA COM ROSCA MÉTRICA M6 E COMPRIMENTO 10 MM. DIMENSÕES ACABADAS 600 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) X 19,4 MM (ESPESURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +2 MM PARA COMPRIMENTO E LARGURA, E +/- 1 MM PARA ESPESURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA); PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR AMARELA, COLADA COM ADESIVO "HOTMELTING". RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N. DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESURA. CENTRALIZAR PONTO DE INÍCIO E TÉRMINO DE APLICAÇÃO DA FITA DE BORDO NO PONTO CENTRAL E DO LADO OPOSTO À BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO. O PONTO DE ENCONTRO DA FITA DE BORDO NÃO DEVE APRESENTAR ESPAÇOS OU DESLOCAMENTOS QUE FACILITEM SEU ARRANCAMENTO. ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO OBLONGA DE 29 MM X 58 MM, EM CHAPA 16 (1,5 MM). - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SEÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31,75MM (1 1/4) EM CHAPA 16 (1,5 MM). - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38 MM (1 1/2), EM CHAPA 16 (1,5MM). • PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COMPOSTO PREFERENCIALMENTE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100% INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA-PRIMA RECICLADA. ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE A CRITÉRIO DA COMISSÃO TÉCNICA DO FNDE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS DEVE SER GRAVADO O Símbolo INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO), E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. FIXAÇÃO DO TAMPO A ESTRUTURA ATRAVÉS DE: - 06 PORCAS GARRA ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6 MM). -06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6 MM), COMPRIMENTO 47 MM (COM TOLERÂNCIA DE +/- 2 MM), CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. OBS1: 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. FIXAÇÃO DO PORTA-LIVROS À TRAVESSA LONGITUDINAL ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,0MM, COMPRIMENTO 10MM. FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12 MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AMARELA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVE SER GRAVADO O Símbolo INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO), E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBS2: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROÇÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPOXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA,</p>			CONJUNTO	300	R\$ 432,00	R\$ 129.600,00



Expmes



Prefeitura
Granja
Cuidando da nossa gente

Secretaria
de Educação

4	<p>ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLIMERO VIRGEM ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR AMARELA. DIMENSÕES: DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO; DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBS1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPLUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS, EM POLIPROPILENO COPOLIMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AMARELA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO. A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO), E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE DO POLÍMERO. A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO), E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBS2: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROÇÃO EM CÂMARA DE NEVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPOXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,19M A 1,42</p>				
	<p>CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-04, PADRÃO FNDE DESCRIÇÃO: MESA TAMPO EM MDP, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO (CONTRA PLACA FENÓLICA) DE 0,6MM. APLICAÇÃO DE PORCAS GARRA COM ROSCA MÉTRICA M6 E COMPRIMENTO 10MM. DIMENSÕES ACABADAS 600MM (LARGURA) X 450MM (PROFUNDIDADE) X 19,4MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2 MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E DE +/- 1MM PARA ESPESSURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA), PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR VERMELHA, COLADA COM ADESIVO "HOTMELTING". RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N. DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESSURA, CENTRALIZAR PONTO DE INÍCIO E TÉRMINO DE APLICAÇÃO DA FITA DE BORDO NO PONTO CENTRAL E DO LADO OPOSTO À BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO. O PONTO DE ENCONTRO DA FITA DE BORDO NÃO DEVE APRESENTAR ESPAÇOS OU DESCOLAMENTOS QUE FACILITEM SEU ARRANCAMENTO. ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM EM CHAPA 16 (1,5MM); - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SEÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM). PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO COPOLIMERO ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COMPOSTO PREFERENCIALMENTE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA-PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE, A CRITÉRIO DA COMISSÃO TÉCNICA DO FNDE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE(FNDE)", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MILO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS: 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE: - 06 PORCAS GARRA ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM); - 06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COMPRIMENTO 47MM (COM TOLERÂNCIA DE +/- 2MM).</p>	CONJUNTO	500	R\$ 444,00	R\$ 222.000,00



depinho



Prefeitura
Granja
Cuidando da nossa gente

Secretaria
de Educação

5	<p>CABEÇA PAINELA, FENDA PHILLIPS. FIXAÇÃO DO PORTA-LIVROS À TRAVESSA LONGITUDINAL ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,0MM, COMPRIMENTO 10MM. FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERMELHA. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLS COM MILO 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 CORROÇÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPOXI/ POLIÉSTER, ELETRÓSTATICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR VERMELHA. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLS COM MILO 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 EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERMELHA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. 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 DUPLS COM MILO 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 CORROÇÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPOXI / POLIÉSTER, ELETRÓSTATICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,33M A 1,59M</p>			
	CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-05, PADRÃO FNDE DESCRIÇÃO: MESA TAMPO EM MDP, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMINICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO (CONTRA PLACA FENOLICA) DE 0,6MM. APLICAÇÃO DE PORCAS GARRA COM ROSCA MÉTRICA M6 E COMPRIMENTO 10MM. DIMENSÕES ACABADAS 600MM (LARGURA) X 450MM (PROFUNDIDADE) X 19,4MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERANCIA DE ATÉ + 2 MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E DE +/- 1MM PARA ESPESSURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA), PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM PRIMER NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR VERDE, COLADA COM ADESIVO "HOTMELTING". RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N. DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESSURA. CENTRALIZAR PONTO DE INÍCIO E TÉRMINO DE APLICAÇÃO DA FITA DE BORDO NO PONTO CENTRAL E DO LADO OPOSTO À BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO. O PONTO DE ENCONTRO DA FITA DE BORDO NÃO DEVE APRESENTAR ESPAÇOS OU DESCOLAMENTOS QUE FACILITEM SEU ARRANCAMENTO. ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM) - TRAVESSA SUPERIOR CONFECIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA,	CONJUNTO	700	R\$ 463,33



Supremo



Prefeitura
Granja
Cuidando da nossa gente

Secretaria
de Educação

	<p>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 COPOLIMERO ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COMPOSTO PREFERENCIALMENTE DE 50% DE MATERIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATERIA-PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE. A CRITÉRIO DA COMISSÃO TÉCNICA DO FNDE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS DEVE SER GRAVADO O SíMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLIMERO, A IDENTIFICAÇÃO MODELO FDE-FNDE, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MILO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE: - 06 PORCAS GARRA ROSCA METRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM) - 06 PARAFUSOS ROSCA METRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COMPRIMENTO 47MM (COM TOLERÂNCIA DE +/- 2MM), CABEÇA PAINELA, FENDA PHILLIPS. FIXAÇÃO DO PORTA-LIVROS À TRAVESSA LONGITUDINAL ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO DE 4,0MM, COMPRIMENTO 10MM. FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLIMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERDE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SíMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLIMERO, A IDENTIFICAÇÃO MODELO FDE-FNDE, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MILO 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 EPOXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLIMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR VERDE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SíMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLIMERO, A IDENTIFICAÇÃO MODELO FDE-FNDE, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MILO 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 EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLIMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERDE, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SíMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLIMERO, A IDENTIFICAÇÃO MODELO FDE-FNDE, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MILO 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 EPOXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,46M A 1,76M.</p>			
--	---	--	--	--



Signatures



Prefeitura
Granja
Cuidando da massa gente

Secretaria
de Educação

6	<p>CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-06. PADRÃO CONJUNTO FNDE DESCRIÇÃO: MESA TAMPO EM MDP, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMINICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO (CONTRA PLACA FENOLICA) DE 0,6MM. APLICAÇÃO DE PORCAS GARRA COM ROSCA MÉTRICA M6 E COMPRIMENTO 10MM. DIMENSÕES ACABADAS 600MM (LARGURA) X 450MM (PROFUNDIDADE) X 19,4MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E DE +/- 1MM PARA ESPESSURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA), PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM PRIMER NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR AZUL, COLADA COM ADESIVO "HOTMELTING". DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESSURA, CENTRALIZAR PONTO DE INÍCIO E TÉRMINO DE APLICAÇÃO DA FITA DE BORDO NO PONTO CENTRAL E DO LADO OPOSTO À BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO. O PONTO DE ENCONTRO DA FITA DE BORDO NÃO DEVE APRESENTAR ESPAÇOS OU DESCOLAMENTOS QUE FACILITEM SEU ARRANCAMENTO. ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM) - TRAVESSA SUPERIOR CONFECIONADA 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 CONFECIONADOS 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 COPOLIMERO ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COMPOSTO PREFERENCIALMENTE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA-PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE. A CRITÉRIO DA COMISSÃO TÉCNICA DO FNDE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS DEVE SER GRAVADO O SíMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO. A IDENTIFICAÇÃO MODELO FDE-FNDE. E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MILO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE: -06 PORCAS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM) - 06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COMPRIMENTO 47MM (COM TOLERÂNCIA DE +/- 2MM), CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. FIXAÇÃO DO PORTA-LIVROS À TRAVESSA LONGITUDINAL ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO DE 4,0MM, COMPRIMENTO 10MM. FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO; DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLIMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SíMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO. A IDENTIFICAÇÃO MODELO FDE-FNDE, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MILO 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 CORROÇÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLIMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR AZUL. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVEM SER GRAVADOS O SíMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO. A IDENTIFICAÇÃO MODELO FDE-FNDE, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MILO 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 EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM), FIXAÇÃO DO</p>	CONJUNTO	1.000	R\$ 483,33	R\$ 483.330,00
---	---	----------	-------	---------------	-------------------



8/2/2020

9	<p>ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM, PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLIMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SIMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLIMERO, A IDENTIFICAÇÃO MODELO FDE-FNDE, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MILO GIRATORIO 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 CORROÇÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPOXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,59M A 1,88M.</p>					R\$ 228.750,00
		CONJUNTO	75	R\$ 3.050,00		



Prefeitura
Granja
Cuidando da nossa gente

Secretaria de Educação

10	<p>CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM MESA COM TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS COM 8 CADEIRAS RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,59M A 1,88M. MESA COMPOSTA POR TAMPOS MODULARES, TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS NATURAL, COM PIGMENTAÇÃO, SUPERFÍCIE LISA, SEM BRILHO E COM FORMATO RETANGULAR NA COR AZUL BIC, FORMADO POR 4 MÓDULOS QUE SE FIXAM À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES, SENDO 4 ENCAIXES NAS LATERAIS DA MESA (2 DE CADA LADO) E 3 ENCAIXES CENTRAIS POR MÓDULOS E 4 PARAFUSOS POR MÓDULO. APÓS MONTADA A MESA MEDE, APROXIMADAMENTE, 2440X810MM E TEM 760MM DE ALTURA, COM VARIACÃO DAS MEDIDAS EM ATÉ 5%. A ESTRUTURA DEVE SER FORMADA POR UM QUADRO FABRICADO EM TUBO DE AÇO DE SEÇÃO 20X40MM COM 1,2MM, COMPOSTO POR 3 TRAVESSAS E 2 CABECEIRAS. AS PERNAS DEVEM SER FABRICADAS EM TUBO DE AÇO DIÂMETRO APROXIMADO DE 1.1/2"X0,9MM DE PAREDE E ENCAIXADAS SEM O USO DE PARAFUSOS. NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA PÉ EXISTE UMA SAPATA COM REGULAGEM DE ALTURA PARA NIVELAMENTO DA MESA, FABRICADA EM POLIPROPILENO. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS QUE COMPÕE A MESA RECEBEM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E PINTURA EM TINTA EPOXI. CADEIRAS (8 UNIDADES) ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLIMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR AZUL. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVEM SER GRAVADOS O SIMBOLO 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 EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLIMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SIMBOLO 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 CÁMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS, COM APRESENTAÇÃO DE CATÁLOGO. PELO FATO DE OS PADRÕES DIMENSIONAIS ESTAREM RELACIONADOS ÀS ESTATURAS DOS INDIVÍDUOS, ENBORA A NORMA ABNT NBR 14006:2008 NÃO SEJA APLICÁVEL AO MOBILIÁRIO PARA REFEITÓRIO, ELA PODE SER UTILIZADA COMO REFERÊNCIA PARA A ELABORAÇÃO DOS PROJETOS DAS MESAS E DAS CADEIRAS PARA REFEITÓRIOS ESCOLARES</p>	CONJUNTO	80	R\$ 3.300,00	R\$ 264.000,00
11	<p>CONJUNTO SEXTAVADO INFANTIL EM PP COM 6 LUGARES MESA (6 UNIDADES); MESA SEXTAVADA COMPOSTA POR TAMPO E SUBTAMPO EM PP. MEDIDAS DO TAMPO: LADO MAIOR - 61CM X LADO MENOR - 29CM X LATERAL - 37CM. MEDIDAS DO SUBTAMPO: LADO MAIOR - 49CM X LADO MENOR - 26CM X LATERAL - 28CM. ESTRUTURA: COLUNAS VERTICAIS EM TUBO OBLONGO 20 X 45 X 1,20MM, SUPORTE DO TAMPO, SUBTAMPO E TRAVESSA DAS COLUNAS EM TUBO 20 X 20 X 1,20MM. CADEIRAS (6 UNIDADES) ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, NAS CORES VERDE, AZUL BIC, AZUL BABY, VERMELHO, LILAS, AMARELO. DIMENSÕES ASSENTO: 325 X 315MM (L X P) ENCOSTO: 330 X 160MM (L X H) ESTRUTURA NA COR CINZA EM TUBO DE AÇO 7/8 X 1,20MM. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÁMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPOXI / POLIÉSTER, ELETRÓSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS. MESA DE CENTRO (1 UNIDADE) MESA CENTRAL COM ESTRUTURA EM TUBO 7/8 X 1,20MM E TAMPO CIRCULAR MEDINDO Ø 0,525M EM POLIPROPILENO. GARANTIA DE 12 MESES CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.</p>	CONJUNTO	100	R\$ 2.495,00	R\$ 249.500,00



Bgmes



Prefeitura
Granja
Cuidando da nossa gente

Secretaria de
Educação



**SOLICITAÇÃO PARA VENCEDOR DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº
AR-21/2021**

Ofício Conjunto nº 66F/2021

GRANJA/CE, 03 DE DEZEMBRO DE 2021.

À empresa

MOVEIS JB IND E COMERCIO LTDA

CNPJ:11.439.609/0001-88

Endereço: BR 101 KM127 DISTRITO INDUSTRIAL – São José de Mipibu – RN CEP:
59162-000

Responsável: Lailton Guilherme da Silva

Vimos, por meio desta, solicitar de V.Sa. que se manifeste quanto a aceitação em prestar os serviços descritos abaixo, aos quais foi vencedor junto à **SECRETARIA DE EDUCAÇÃO DE SÃO BENEDITO/CE**, como órgão gestor, com redução de 50% (cinquenta por cento) do valor dos itens listados na **Ata de Registro de Preços nº AR-21/2021** oriunda da **PREGÃO ELETRÔNICO Nº 2021.11.09.01**, realizada pela **Prefeitura Municipal de São Benedito/CE**, que tem como objeto **“REGISTRO DE PREÇOS VISANDO FUTURA E EVENTUAL AQUISIÇÃO DE MATERIAL PERMANENTE (MOBILIÁRIO) PARA AS ESCOLAS DA REDE DE ENSINO DO MUNICÍPIO DE SÃO BENEDITO/CE, CONFORME TERMO DE REFERÊNCIA”**.

Caso manifeste-se pela adesão, solicitamos documentação de Habilitação conforme estabelecido no Processo Licitatório **PREGÃO ELETRÔNICO Nº 2021.11.09.01**, e Proposta de Preço nas condições estabelecidas no Anexo I deste Termo.

Sem mais para o momento, reiteramos votos de estima e consideração.

Atenciosamente,

Francisca Sales Gomes
FRANCISCA SALES GOMES
SECRETÁRIA DE EDUCAÇÃO



prefeitura
Granja
Cuidando da nossa gente

*Secretaria de
Educação*





Prefeitura
Granja
Cuidando da nossa gente

Secretaria de
Educação

ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.	UND	VR. UNITARIO	VR. TOTAL
1	<p>CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-01, PADRÃO FNDE DESCRIÇÃO: CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-01, PADRÃO FNDE DESCRIÇÃO: MESA TAMPO EM MDP, COM ESPESSURA DE 18 MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMINICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8 MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS (CONFORME PROJETO). REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO (CONTRA-PLACA FENÓLICA) DE 0,6 MM. APLICAÇÃO DE PORÇAS GARRA COM ROSCA MÉTRICA M6 E COMPRIMENTO 10 MM (VER DETALHAMENTO NO PROJETO). DIMENSÕES ACABADAS 600 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) X 19,4 MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2 MM PARA COMPRIMENTO E LARGURA, E +/- 1 MM PARA ESPESSURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA) PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR LARANJA, COLADA COM ADESIVO "HOTMELTING". RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N (VER FABRICAÇÃO). DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESSURA. CENTRALIZAR PONTO DE INÍCIO E TÉRMINO DE APLICAÇÃO DA FITA DE BORDO NO PONTO CENTRAL E DO LADO OPOSTO À BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO. O PONTO DE ENCONTRO DA FITA DE BORDO NÃO DEVE APRESENTAR ESPAÇOS OU DESLOCAMENTOS QUE FACILITEM SEU ARRANCAMENTO. ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29 MM X 58 MM, EM CHAPA 16 (1,5 MM). - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA CURVADO EM FORMATO DE C, COM SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31,75 MM (1 1/4) EM CHAPA 16 (1,5 MM). - PES CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2), EM CHAPA 16 (1,5MM). FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE: - 06 PORÇAS GARRA ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6 MM). -06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6 MM), COMPRIMENTO 47 MM (COM TOLERÂNCIA DE +/- 2 MM), CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. OBS1: 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. FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PES ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR LARANJA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVE SER GRAVADO O Símbolo Internacional de Reciclagem, Apresentando o Número Identificador do Polímero, Datador de Lotes Indicando Mês e Ano de Fabricação, a Identificação "Modelo FDE-FNDE" (conforme indicação no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. OBS2: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida epóxi / poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza caadeira assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor laranja, dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero datador de lotes indicando mês e ano de fabricação a identificação modelo fde-fnde (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. OBS1: o nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de repuxo diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor laranja (ver referências item 3.1.3), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional</p>	CONJUNTO	300	R\$ 370,00	R\$ 111.000,00



Esponzo



Prefeitura
Granja
Cuidando da nossa gente

Secretaria de
Educação

	<p>DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO), E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBS: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROÇÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPOXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 0,93M A 1,16M.</p>		
2	<p>CONJUNTO COLETIVO (CJC-01), PADRÃO FNDE DESCRIÇÃO: CONJUNTO COLETIVO (CJC-01), PADRÃO FNDE DESCRIÇÃO: MESA: TAMPO EM MDP COM ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS, REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, NA COR BRANCA, DIMENSÕES ACABADAS 800MM (LARGURA) X 800MM (PROFUNDIDADE) X 25,8MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1MM PARA ESPESSURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA COM ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR LARANJA, COLADAS COM ADESIVO "HOT MELTING". RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N. DIMENSÕES NOMINAIS DE 29MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESSURA. ESTRUTURA DA MESA COMPOSTA DE: 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). TRAVESSAS EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO RETANGULAR DE 20 X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA POLEGADA, DIÂMETRO DE 1/4 X COMPRIMENTO 2, CABEÇA CHATA, FENDA SIMPLES, SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR LARANJA. NOS MOLDES DAS SAPATAS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, E A ESPESSURA DA CHAPA E O DIÂMETRO CORRESPONDENTE AO TUBO PARA O QUAL A PEÇA É ADEQUADA. O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROÇÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPOXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR LARANJA. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. (O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA). ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. FIXAÇÃO DO ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 16MM. FIXAÇÃO DO ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 18MM, PONTEIRAS E SAPATAS, EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR LARANJA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBS. 4: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROÇÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPOXI / POLIÉSTER,</p>	CONJUNTO	R\$ 882,00

R\$ 176.400,00



degrano



prefeitura
Granja
Cuidando da nossa gente

Secretaria de
Educação

3	<p>ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS. RECOMENDAÇÃO: CONJUNTO COLETIVO (01MESA / 04 CADEIRAS) TAMANHO 1 ALTURA DO ALUNO: DE 0,93M A 1,16M.</p> <p>CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-03, PADRÃO FNDE DESCRIÇÃO: MESA TAMPO EM MDP, COM ESPESSURA DE 18 MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8 MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO (CONTRA-PLACA FENÓLICA) DE 0,6 MM. APLICAÇÃO DE PORCAS GARRA COM ROSCA MÉTRICA M6 E COMPRIMENTO 10 MM. DIMENSÕES ACABADAS 600 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) X 19,4 MM (ESPESSURA). ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +2 MM PARA COMPRIMENTO E LARGURA, E +/- 1 MM PARA ESPESSURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA); PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR AMARELA, COLADA COM ADESIVO "HOTMELTING", RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N. DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESSURA. CENTRALIZAR PONTO DE INÍCIO E TÉRMINO DE APLICAÇÃO DA FITA DE BORDO NO PONTO CENTRAL E DO LADO OPOSTO À BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO. O PONTO DE ENCONTRO DA FITA DE BORDO NÃO DEVE APRESENTAR ESPAÇOS OU DESLOCAMENTOS QUE FACILITEM SEU ARRANCAMENTO. ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO OBLONGA DE 29 MM X 58 MM, EM CHAPA 16 (1,5 MM). - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SEÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31,75MM (1 1/4) EM CHAPA 16 (1,5 MM). - PES CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38 MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM). • PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO COPOLIMERO ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COMPOSTO PREFERENCIALMENTE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA-PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE A CRITÉRIO DA COMISSÃO TÉCNICA DO FNDE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS DEVE SER GRAVADO O SIMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLIMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO), E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE: - 06 PORCAS GARRA ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6 MM). -06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6 MM), COMPRIMENTO 47 MM (COM TOLERÂNCIA DE +/- 2 MM), CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. OBS1: 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. FIXAÇÃO DO PORTA-LIVROS À TRAVESSA LONGITUDINAL, ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,0MM, COMPRIMENTO 10MM. FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PES ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12 MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM COPOLIMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AMARELA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVE SER GRAVADO O SIMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLIMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO), E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBS2: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PO HÍBRIDA EPOXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. CADEIRA ASSENTO E ENCASTO EM POLIPROPILENO COPOLIMERO VIRGEM ISENTO DE CARGAS</p>	CONJUNTO	300	R\$ 432,00	R\$ 129.600,00
---	--	----------	-----	---------------	-------------------



despemes



Prefeitura
Granja
Cuidando da nossa gente

Secretaria de
Educação

4	<p>MINERAIS, INJETADOS NA COR AMARELA. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SíMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO; DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO; A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBS1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS, EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AMARELA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVE SER GRAVADO O SíMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO), E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBS2: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPOXI / POLIESTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,19M A 1,42</p>			
	<p>CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-04, PADRÃO FNDE DESCRIÇÃO: MESA TAMPO EM MDP, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO (CONTRA PLACA FENOLICA) DE 0,6MM. APLICAÇÃO DE PORCAS GARRA COM ROSCA MÉTRICA M6 E COMPRIMENTO 10MM. DIMENSÕES ACABADAS 600MM (LARGURA) X 450MM (PROFUNDIDADE) X 19,4MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2 MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E DE +/- 1MM PARA ESPESSURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA), PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR VERMELHA, COLADA COM ADESIVO "HOTMELTING", RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N. DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESSURA. CENTRALIZAR PONTO DE INÍCIO E TÉRMINO DE APLICAÇÃO DA FITA DE BORDO NO PONTO CENTRAL E DO LADO OPOSTO À BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO. O PONTO DE ENCONTRO DA FITA DE BORDO NÃO DEVE APRESENTAR ESPAÇOS OU DESCOLAMENTOS QUE FACILITEM SEU ARRANCAMENTO. ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PES CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM). PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COMPOSTO PREFERENCIALMENTE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA-PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE, A CRITÉRIO DA COMISSÃO TÉCNICA DO FNDE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS DEVE SER GRAVADO O SíMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE(1)FNDE". E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MILO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE: - 06 PORCAS GARRA ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM); - 06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COMPRIMENTO 47MM (COM TOLERÂNCIA DE +/- 2MM), CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. FIXAÇÃO DO PORTA-LIVROS À TRAVESSA LONGITUDINAL ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,0MM,</p>	CONJUNTO	500	R\$ 444,00 R\$ 222.000,00



Assinatura



Prefeitura
Granja
Cuidando da nossa gente

Secretaria de
Educação

5	<p>COMPRIMENTO 10MM. FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERMELHA. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SíMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MILO 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 CORROÇÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPOXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR VERMELHA. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SíMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MILO 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 EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERMELHA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. 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 MILO 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 CORROÇÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPOXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,33M A 1,59M</p>			
	CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-05, PADRÃO FNDE DESCRIÇÃO: MESA TAMPO EM MDP, COM ESPESURA DE 18MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO (CONTRA PLACA FENOLICA) DE 0,6MM. APLICAÇÃO DE PORCAS GARRA COM ROSCA MÉTRICA M6 E COMPRIMENTO 10MM. DIMENSÕES ACABADAS 600MM (LARGURA) X 450MM (PROFUNDIDADE) X 19,4MM (ESPESURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2 MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E DE +/- 1MM PARA ESPESURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA), PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM PRIMER NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR VERDE, COLADA COM ADESIVO "HOTMELTING". RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N. DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESURA. CENTRALIZAR PONTO DE INÍCIO E TÉRMINO DE APLICAÇÃO DA FITA DE BORDO NO PONTO CENTRAL E DO LADO OPOSTO À BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO. O PONTO DE ENCONTRO DA FITA DE BORDO NÃO DEVE APRESENTAR ESPAÇOS OU DESCOLAMENTOS QUE FACILITEM SEU ARRANCAMENTO. ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM) - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE C, COM SEÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31,75MM (1 1/4), EM CHAPA 16 (1,5MM) - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO	CONJUNTO	700	R\$ 463,33 R\$ 324.331,00



Asspms



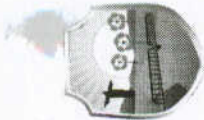
Prefeitura
Granja
Cuidando da nossa gente

Secretaria de
Educação

			<p>CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2), EM CHAPA 16 (1,5MM). PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO COPOLIMERO ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COMPOSTO PREFERENCIALMENTE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA-PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE. A CRITÉRIO DA COMISSÃO TÉCNICA DO FNDE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS DEVE SER GRAVADO O SIMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLIMERO, A IDENTIFICAÇÃO MODELO FDE-FNDE, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MILO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE: - 06 PORCAS GARRA ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM) - 06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COMPRIMENTO 47MM (COM TOLERÂNCIA DE +/- 2MM), CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. FIXAÇÃO DO PORTA-LIVROS À TRAVESSA LONGITUDINAL ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO DE 4,0MM, COMPRIMENTO 10MM. FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLIMERO VIRGEM, ISENTAS DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERDE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SIMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLIMERO, A IDENTIFICAÇÃO MODELO FDE-FNDE, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MILO 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 CORROÇÃO EM CÁMARA DE NEVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPOXI/POLIÉSTER, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLIMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR VERDE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SIMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLIMERO, A IDENTIFICAÇÃO MODELO FDE-FNDE, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MILO 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 EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLIMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERDE, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SIMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLIMERO, A IDENTIFICAÇÃO MODELO FDE-FNDE, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MILO 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 CORROÇÃO EM CÁMARA DE NEVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPOXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,46M A 1,76M.</p>
--	--	--	--



Agomes



prefeitura
Granja
Cuidando da nossa gente

Secretaria de
Educação

6	<p>CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-06. PADRÃO CONJUNTO FNDE DESCRIÇÃO: MESA TAMPO EM MDP, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO (CONTRA PLACA FENÓLICA) DE 0,6MM. APLICAÇÃO DE PORCAS GARRA COM ROSCA MÉTRICA M6 E COMPRIMENTO 10MM. DIMENSÕES ACABADAS 600MM (LARGURA) X 450MM (PROFUNDIDADE) X 19,4MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E DE +/- 1MM PARA ESPESSURA. TOPOS ENCAIXADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA), PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM PRIMER NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR AZUL, COLADA COM ADESIVO "HOTMELTING". DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESSURA. CENTRALIZAR PONTO DE INÍCIO E TÉRMINO DE APLICAÇÃO DA FITA DE BORDO NO PONTO CENTRAL E DO LADO OPOSTO À BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO. O PONTO DE ENCONTRO DA FITA DE BORDO NÃO DEVE APRESENTAR ESPAÇOS OU DESCOLAMENTOS QUE FACILITEM SEU ARRANCAMENTO. ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM) - TRAVESSA SUPERIOR CONFECIONADA 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 CONFECIONADOS 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 COPOLIMERO ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COMPOSTO PREFERENCIALMENTE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA-PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE. A CRITÉRIO DA COMISSÃO TÉCNICA DO FNDE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS DEVE SER GRAVADO O SíMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO. A IDENTIFICAÇÃO DO MOLDE DO PORTA-LIVROS DEVE SER GRAVADO O SíMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MILO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE: -06 PORCAS GARRA ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM) - 06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COMPRIMENTO 47MM (COM TOLERÂNCIA DE +/- 2MM), CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. FIXAÇÃO DO PORTA-LIVROS À TRAVESSA LONGITUDINAL ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO DE 4,0MM, COMPRIMENTO 10MM. FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLIMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL, DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SíMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO. A IDENTIFICAÇÃO DO MOLDE DE FDE-FNDE E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MILO 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 CORROÇÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPOXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICRÔMETROS NA COR CINZA. CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLIMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR AZUL, DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVEM SER GRAVADOS O SíMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO. A IDENTIFICAÇÃO DO MOLDE DE FDE-FNDE, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MILO 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 EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO</p>		
CONJUNTO	1.000	R\$ 483,33	R\$ 483.330,00

deqmes





prefeitura
Granja
Cuidando da nossa gente

Secretaria de
Educação

	<p>ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM, PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. 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 MILO 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, ESPESURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,59M A 1,88M.</p>		
9	<p>CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM MESA COM TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS COM 8 CADEIRAS RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,33M A 1,59M. MESA COMPOSTA POR TAMPOS MODULARES, TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO A BASE DE ABS NATURAL, COM PIGMENTAÇÃO, SUPERFÍCIE LISA, SEM BRILHO E COM FORMATO RETANGULAR NA COR VERMELHA, FORMADO POR 4 MÓDULOS QUE SE FIXAM À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES, SENDO 4 ENCAIXES NAS LATERAIS DA MESA (2 DE CADA LADO) E 3 ENCAIXES CENTRAIS POR MÓDULOS E 4 PARAFUSOS POR MÓDULO. APÓS MONTADA A MESA MEDE, APROXIMADAMENTE, 2440X810MM E TEM 640MM DE ALTURA, COM VARIAÇÃO DAS MEDIDAS EM ATÉ 5%. A ESTRUTURA DEVE SER FORMADA POR UM QUADRO FABRICADO EM TUBO DE AÇO DE SEÇÃO 20X40MM COM 1,2MM, COMPOSTO POR 3 TRAVESSAS E 2 CABECEIRAS. AS PERNAS DEVEM SER FABRICADAS EM TUBO DE AÇO DIÂMETRO APROXIMADO DE 1,1/2"X0,9MM DE PAREDE E ENCAIXADAS SEM O USO DE PARAFUSOS. NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA PÉ EXISTE UMA SAPATA COM REGULAGEM DE ALTURA PARA NIVELAMENTO DA MESA, FABRICADA EM POLIPROPILENO. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS QUE COMPÕE A MESA RECEBEM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E PINTURA EM TINTA EPÓXI. CADEIRAS (8 UNIDADES) ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERMELHA. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVEM SER GRAVADOS O SíMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MILO 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 EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM, PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERMELHA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. 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 MILO 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. COM APRESENTAÇÃO DE CATÁLOGO. PELO FATO DE OS PADRÕES DIMENSIONAIS ESTAREM RELACIONADOS A ESTATURAS DOS INDIVÍDUOS, EMBORA A NORMA ABNT NBR 14006:2008 NÃO SEJA APLICÁVEL AO MOBILIÁRIO PARA REFEITÓRIO, ELA PODE SER UTILIZADA COMO REFERÊNCIA PARA A ELABORAÇÃO DOS PROJETOS DAS MESAS E DAS CADEIRAS PARA REFEITÓRIOS ESCOLARES.</p>	CONJUNTO	75 R\$ 3.050,00 R\$ 228.750,00



Supremo



Prefeitura
Granja
Cuidando da nossa gente

Secretaria de
Educação

10	<p>CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM MESA COM TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS COM 8 CADEIRAS RECOMENDADO: ALTURA DO ALUNO DE 1,59M A 1,88M. MESA COMPOSTA POR TAMPOS MODULARES, TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS NATURAL, COM PIGMENTAÇÃO, SUPERFÍCIE LISA, SEM BRILHO E COM FORMATO RETANGULAR NA COR AZUL BIC, FORMADO POR 4 MÓDULOS QUE SE FIXAM À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES, SENDO 4 ENCAIXES NAS LATERAIS DA MESA (2 DE CADA LADO) E 3 ENCAIXES CENTRAIS POR MÓDULOS E 4 PARAFUSOS POR MÓDULO. APÓS MONTADA A MESA MEDE, APROXIMADAMENTE, 2440X810MM E TEM 760MM DE ALTURA, COM VARIAÇÃO DAS MEDIDAS EM ATÉ 5%. A ESTRUTURA DEVE SER FORMADA POR UM QUADRO FABRICADO EM TUBO DE AÇO DE SEÇÃO 20X40MM COM 1,2MM, COMPOSTO POR 3 TRAVESSAS E 2 CABECEIRAS. AS PERNAS DEVEM SER FABRICADAS EM TUBO DE AÇO DIÂMETRO APROXIMADO DE 1.1/2"X0,9MM DE PAREDE E ENCAIXADAS SEM O USO DE PARAFUSOS. NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA PÉ EXISTE UMA SAPATA COM REGULAGEM DE ALTURA PARA NIVELAMENTO DA MESA, FABRICADA EM POLIPROPILENO. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS QUE COMPÕE A MESA RECEBEM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E PINTURA EM TINTA EPOXI. CADEIRAS (8 UNIDADES) ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLIMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR AZUL. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVEM SER GRAVADOS O SíMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO. A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLS COM MILO 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 EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA, ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLIMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS 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. NESES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLS COM MILO 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 CORROÇÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. COM APRESENTAÇÃO DE CATÁLOGO. PELO FATO DE OS PADRÕES DIMENSIONAIS ESTAREM RELACIONADOS ÀS ESTATURAS DOS INDIVÍDUOS, EMBORA A NORMA ABNT NBR 14006:2008 NÃO SEJA APLICÁVEL AO MOBILIÁRIO PARA REFEITÓRIO, ELA PODE SER UTILIZADA COMO REFERÊNCIA PARA A ELABORAÇÃO DOS PROJETOS DAS MESAS E DAS CADEIRAS PARA REFEITÓRIOS ESCOLARES</p>	CONJUNTO	80	R\$ 3.300,00	R\$ 264.000,00
11	<p>CONJUNTO SEXTAVADO INFANTIL EM PP COM 6 LUGARES MESA (6 UNIDADES): MESA SEXTAVADA COMPOSTA POR TAMPO E SUBTAMPO EM PP. MEDIDAS DO TAMPO: LADO MAIOR - 61CM X LADO MENOR - 29CM X LATERAL - 37CM. MEDIDAS DO SUBTAMPO: LADO MAIOR - 49CM X LADO MENOR - 26CM X LATERAL - 28CM. ESTRUTURA: COLUNAS VERTICAIS EM TUBO OBLONGO 20 X 45 X 1,20MM, SUPORTE DO TAMPO, SUBTAMPO E TRAVESSA DAS COLUNAS EM TUBO 20 X 20 X 1,20MM. CADEIRAS (6 UNIDADES) ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO, MOLDADOS ANATOMICAMENTE. NAS CORES VERDE, AZUL BIC, AZUL BABY, VERMELHO, LILÁS, AMARELO. DIMENSÕES ASSENTO: 325 X 315MM (L X P) ENCOSTO: 330 X 160MM (L X H). ESTRUTURA NA COR CINZA EM TUBO DE AÇO 7/8 X 1,20MM. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROÇÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPOXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESURA MÍNIMA DE 40 MICRÔMETROS. MESA DE CENTRO (1 UNIDADE) MESA CENTRAL COM ESTRUTURA EM TUBO 7/8 X 1,20MM E TAMPO CIRCULAR MEDINDO Ø 0,525M EM POLIPROPILENO. GARANTIA DE 12 MESES CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.</p>	CONJUNTO	100	R\$ 2.495,00	R\$ 249.500,00



degrano

144 +