

PROCESSO ADMINISTRATIVO DE ADESÃO Nº 008/2023

ÓRGÃO GERENCIADOR: PREFEITURA MUNICIPAL DE AQUIRAZ, ESTADO DO CEARÁ
ORIGEM: PREGÃO ELETRÔNICO Nº 13.010/2022PERP
ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº: 13.010/2022.01
UNIDADE GESTORA ADERENTE (CARONA): UNIDADE ADMINISTRATIVA DA SECRETARIA DA EDUCAÇÃO DA PREFEITURA MUNICIPAL DE BATURITÉ, ESTADO DO CEARÁ



DECLARAÇÃO DE ADESÃO Nº 008/2023

A Presidente da Comissão Permanente de Licitação do Município de Baturité, no uso de suas atribuições legais e considerando tudo o que consta do presente Processo Administrativo de Adesão à Ata de Registro de Preço, vem emitir a presente **Declaração de Adesão Nº 008/2023** (carona) à **ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 13.010/2022.01**, celebrada em decorrência do **PREGÃO ELETRÔNICO Nº 13.010/2022PERP**, gerenciada pela PREFEITURA MUNICIPAL DE AQUIRAZ, ESTADO DO CEARÁ, fundamentada pelo o Art. 15 da Lei nº 8.666/93 e suas alterações posteriores, para **AQUISIÇÃO DE CARTEIRAS ESCOLARES PARA ALUNOS E PROFESSORES DE INTERESSE DA SECRETARIA DA EDUCAÇÃO DO MUNICÍPIO DE BATURITÉ - CE**. Em favor da fornecedora conforme segue anexo.

Assim, nos termos do parágrafo único, do artigo 26, da Lei Federal nº 8.666/93, venho comunicar ao Senhor, **Cicero Antônio Scusa Bezerra**, CRDENADOR DE DESPESAS DA UNIDADE ADMINISTRATIVA DA SECRETARIA DA EDUCAÇÃO DA PREFEITURA MUNICIPAL DE BATURITÉ/CE, da presente declaração, para que se proceda de acordo, as devidas ratificações.

Baturité/CE, 24 de março de 2023.


Nylmara Gleice Moreira de Oliveira

PRESIDENTE DA COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÕES DO MUNICÍPIO DE BATURITÉ/CE



ANEXO DA DECLARAÇÃO DE ADESAO Nº 008/2023

RAZÃO SOCIAL:	JR MAIA NETO COMÉRCIO-ME (DISTRIMAX COMÉRCIO-ME)
CNPJ Nº:	26.904.751/0001-26
ENDEREÇO:	Rua F do Loteamento Cajazeiras II, nº 92, Fortaleza/CE
CEP:	60.854.487
REPRESENTANTE:	Jaime Rodrigues Maia Neto
CPF:	028.254.443-75
FONE:	(85)3289-1834/9.8651-4144
E-MAIL:	distrimaxcomercial@gmail.com

LOTE 1

Item	Descrição	UND	Quant
1	<p>CONJUNTO ALUNO ENSINO FUNDAMENTAL – EMPILHÁVEL – TAMANHO 4 (JUVENIL) – 1º AO 5º-VERMELHO. CONJUNTO ESCOLAR – FINALIDADE: EDUCAÇÃO BÁSICA. COMPOSIÇÃO: 1 (UMA) MESA MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO, CONTENDO PORTA-LIVROS EM PLÁSTICO INJETADO; 1 (UMA) CADEIRA EMPILHÁVEL, COM ASSENTO E ENCOSTO MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO; DETALHAMENTO DA MESA – TAMPO EM POLIPROPILENO COPOLIMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR VERMELHO. CANTOS ARREDONDADOS. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO (CONTRA PLACA FENOLICA) DE 0,6 MM, APLICAÇÃO DE PORCAS GARRAS COM ROSCA MÉTRICA M6 E COMPRIMENTO 12 MM. DIMENSÕES ACABADAS 600 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) X 20 MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 5% PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1 MM PARA ESPESSURA; ESTRUTURA COMPOSTA DE: MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO OBLONGA DE 30 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 "C", COM SEÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 30 MM (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 (1,5 MM); 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 PRODIZICO COM MATÉRIA-PRIMA RECICLADA. ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE (DA COR CINZA) A CRITÉRIO DA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO. FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE PORCAS GARRAS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6 MM) E PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6 MM). CABEÇA PAINELA, FENDA PHILLIPS; FIXAÇÃO DO PORTA-LIVROS À TRAVESSA LONGITUDINAL ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,0 MM, COMPRIMENTO 12 MM; FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8 MM, COMPRIMENTO 12 MM; PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLIMERO VIRGEM ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERMELHO, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS; 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; DETALHAMENTO DA CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLIMERO VIRGEM ISENTO DE CARGAS MINERAIS INJETADOS, NA COR VERMELHO. ENCOSTO COM DIMENSÕES DE 400MM DE LARGURA E 200MM DE ALTURA; ASSENTO COM DIMENSÕES DE 320MM DE PROFUNDIDADE E 400MM DE LARGURA E ALTURA TOTAL DE 350MM 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 COPOLIMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERMELHO, 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 CINZA. REFERÊNCIAS: ASSENTO, ENCOSTO, PONTEIRAS E SAPATAS, COR VERMELHO; PORTA-LIVROS, COR CINZA; PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS, COR CINZA IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL NA ESTRUTURA DA MESA – COR VERMELHO SOBRE FUNDO BRANCO; IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL NO ENCOSTO DA CADEIRA – COR CINZA.</p>	UND	800



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 DO CONJUNTO DEVEM SER UTILIZADOS COMPONENTES PLÁSTICOS DE UM ÚNICO FABRICANTE
- SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCORAS
- 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 MDF
 - ESPESSURAS DE CHAPA DE AÇO E BITLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT. 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);
 - FORNECER O MANUAL EM ENVELOPE DO MESMO PAPEL, FIXADO COM FITA ADESIVA DO LADO EXTERNO DA EMBALAGEM, NA PARTE SUPERIOR DO TAMPO DA MESA. O ENVELOPE DEVE CONTER NA PARTE EXTERNA OS SEGUINTE DIZERES: "CONTÉM MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO".
 - FORNECER UM MANUAL A CADA VOLUME DE DUAS MESAS E DUAS CADEIRAS.
- OBS.1: O ARQUIVO DIGITAL DO MANUAL (ARTE FINAL) DEVERÁ SER SOLICITADO AO DEPARTAMENTO DE MOBILIÁRIO DA GERÊNCIA DE ESPECIFICAÇÕES E CUSTOS.

EMBALAGEM

MESA:

- RECOBRIR CADA TAMPO COM PAPELÃO ONDULADO, MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, DOBRANDO A PARTE EXCEDENTE E FIXANDO COM CORDÕES DE SISAL RÁFIA OU FITILHO DE POLIPROPILENO;
- PROTEGER OS PÉS COM PAPEL CREPE SEM GOMA, PLÁSTICO BOLHA OU COM ELEMENTOS DE POLIETILENO EXPANDIDO

CADEIRA:

- EMBALAR CADA CADEIRA INDIVIDUALMENTE, RECOBRINDO ASSENTO E ENCOSTO 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 AMARRAR AS MESAS DUAS A DUAS E EMPILHAR E AMARRAR AS CADEIRAS DUAS A DUAS, FIXAR CADA AMARRA COM DUAS CADEIRAS A UMA AMARRA COM DUAS MESAS DO MESMO PADRÃO DIMENSIONAL, DE MODO QUE SE CONFIGURE UM ÚNICO VOLUME
- NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO ANTES DA MONTAGEM, QUANDO ESTA ACARRETER 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 CONJUNTO DEVERÁ SER ENTREGUE EMBALADO E ROTULADO COMO ESPECIFICADO, E ACOMPANHADO DO MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO
- GARANTIA:
- 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); TRANSPORTE - MANIPULAR CUIDADOSAMENTE
- UTILIZAR CORDAS PARA PRENDER A CARGA. - PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIAS.



2

CONJUNTO ALMO ENSINO FUNDAMENTAL - II. CONJUNTO ALMO EMPILHÁVEL. - TAMANHO 6 ADULTOS- 6º AO 9º ANO - COR AZUL. CONJUNTO ESCOLAR - FINALIDADE EDUCAÇÃO BÁSICA. COMPOSIÇÃO: 1 (UMA) MESA MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO CONTEENDO PORTA-LIVROS EM PLÁSTICO INJETADO. 1 (UMA) CADEIRA EMPILHÁVEL, COM ASSENTO E ENCOSTO MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO; DETALHAMENTO DA MESA: - TAMPO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR AZUL. CANTOS ARREDONDADOS. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO (CONTRA PLACA FENOLICA) DE 3,6 MM. APLICAÇÃO DE PORCAS GARRAS COM ROSCA MÉTRICA M6 E COMPRIMENTO 10 MM. DIMENSÕES ACABADAS 600 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) X 20 MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 5% PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1 MM PARA ESPESSURA; ESTRUTURA COMPOSTA DE MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO-CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO OBLONGA DE 30 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 "C", COM SEÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 30 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 38 MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5 MM); 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 (DA COR CINZA A CRITÉRIO DA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO. FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE PORCAS GARRAS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6 MM) E PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6 MM), CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS; FIXAÇÃO DO PORTA-LIVROS À TRAVESSA LONGITUDINAL ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,0 MM, COMPRIMENTO 10 MM; FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS 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. NOS MOLDES DAS FONTEIRAS E SAPATAS: 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 MICRÔMETROS NA COR BRANCO; 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 (1,5 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 A 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 MICRÔMETROS, NA COR BRANCO. REFERÊNCIAS: ASSENTO, ENCOSTO, PONTEIRAS E SAPATAS, COR AZUL; PORTA-LIVROS, COR CINZA - REFERÊNCIA PANTONE (*) 425 C; PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS, COR BRANCO; IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL NA ESTRUTURA DA MESA - COR AZUL (SOBRE FUNDO BRANCO) - REFERÊNCIA PANTONE (*) 287 C; IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL NO ENCOSTO DA CADEIRA - COR BRANCA (SOBRE FUNDO AZUL). FABRICAÇÃO: - A DEFINIÇÃO DOS PROCESSOS DE MONTAGEM E DO TORQUE DE AFERTO DOS PARAFUSOS QUE FIXAM O TAMPO À ESTRUTURA DEVE CONSIDERAR, QUE APÓS O AFERTO, 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 DO CONJUNTO DEVEM SER UTILIZADOS COMPONENTES PLÁSTICOS DE ÚNICO FABRICANTE. - SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCORIAS. - TODOS OS ENCONTROS DE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA JUNTA. - 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

UND

1500

284
PLS



TOLERÂNCIA DIMENSIONAIS ASSEGURADAS AS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DOS MOVES. 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 MOLDAÇOS, 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.

- ESPESSURAS DE CHAPA DE AÇO E BITULAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT.

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;
- FORNECER O MANUAL EM ENVELOPE DO MESMO PAPEL, FIXADO COM FITA ADESIVA DO LADO EXTERNO DA EMBALAGEM, NA PARTE SUPERIOR DO TAMPO DA MESA. O ENVELOPE DEVE CONTER NA PARTE EXTERNA OS SEGUINTE DIZERES: "CONTÉM MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO".
- FORNECER UM MANUAL A CADA VOLUME DE DUAS MESAS E DUAS CADEIRAS.

OBS.1: O ARQUIVO DIGITAL DO MANUAL (ARTE FINAL) DEVERÁ SER SOLICITADO AO DEPARTAMENTO DE MOBILIÁRIO DA GERÊNCIA DE ESPECIFICAÇÕES E CUSTOS.

EMBALAGEM

MESA:

- RECOBRIR CADA TAMPO COM PAPELÃO ONDULADO, MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA ÀS CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, COBRANDO A PARTE EXCEDENTE E FIXANDO COM CORDÕES DE SISAL RÁFIA OU FITILHO DE POLIPROPILENO;
- PROTEGER OS PÉS COM PAPEL CREPE SEM GOMA, PLÁSTICO BOLHA OU COM ELEMENTOS DE POLIETILENO EXPANDIDO.

CADEIRA

- EMBALAR CADA CADEIRA INDIVIDUALMENTE, RECOBRINDO ASSENTO E ENCOSTO 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 AMARRAR AS MESAS DUAS A DUAS E EMPILHAR E AMARRAR AS CADEIRAS DUAS A DUAS. FIXAR CADA AMARRA COM DUAS CADEIRAS A UMA AMARRA COM DUAS MESAS DO MESMO PADRÃO DIMENSIONAL, DE MODO QUE SE CONFIGURE UM ÚNICO VOLUME.
- NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO ANTES DA MONTAGEM, QUANDO ESTA ACARRETER 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 CONJUNTO DEVERÁ SER ENTREGUE EMBALADO E ROTULADO COMO ESPECIFICADO, E ACOMPANHADO DO MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO.

GARANTIA:

- 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).

TRANSPORTE

- MANIPULAR CUIDADOSAMENTE.
- UTILIZAR CORDAS PARA PRENDER A CARGA.
- PROTEGER CONTRA TEMPERIES.



3	<p>CARTEIRA UNIVERSITÁRIA - COM PRANCHETA LATERAL ACOPLADA À ESTRUTURA METÁLICA REFORÇADA COM ASSENTO, ENCOSTO, PÉS, PORTA-LIVROS E PRANCHETA EM RESINA TERMOPLÁSTICA DE ALTO IMPACTO CONFORME ESPECIFICAÇÕES DE SEUS COMPONENTES ABAIXO: ASSENTO FABRICADO EM RESINA TERMOPLÁSTICA DE ALTO IMPACTO VIRGEM NA COR AZUL, MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO POLIDO EM SUAS BORDAS E TEXTURIZADO EM SUA FACE INTERIOR, COM DIMENSÕES DE 500 MM DE LARGURA, 444 MM DE PROFUNDIDADE ANATOMICAMENTE MOLDADO AFIM DE PROPORCIONAR CONFORTO AO USUÁRIO, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/- 6% PARA LARGURA E PROFUNDIDADE EM SUA FACE POSTERIOR É DOTADO DE UM REBAIXO ARREDONDADO, EVITANDO A RETENÇÃO DA CIRCULAÇÃO SANGÜÍNEA. ENQUANTO QUE AS SUAS FACES LATERAIS SÃO ELEVADAS FORMANDO UMA ESPÉCIE DE CONCHA, POSSUI CONJUNTOS DE FUROS OU ABERTURAS FORMANDO ENTRADAS DE AR POSICIONADAS EM SUA FACE SUPERIOR, FACILITANDO A VENTILAÇÃO DO ASSENTO DURANTE A SUA UTILIZAÇÃO A ALTURA DO ASSENTO AO SOLO É DE 450 MM E O MESMO POSSUI UMA LEVE INCLINAÇÃO QUE PROPORCIONA AO USUÁRIO UMA POSIÇÃO MAIS CONFORTÁVEL AO SENTAR-SE. ENCOSTO CONFECCIONADO EM RESINA TERMOPLÁSTICA DE ALTO IMPACTO VIRGEM NA COR AZUL, MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO POLIDO EM SUAS BORDAS E TEXTURIZADO EM SUA FACE INTERIOR, COM DIMENSÕES DE 500 MM DE LARGURA POR 360 MM DE ALTURA, COM ESPESSURA DE PAREDE DE 4 MM E CANTOS ARREDONDADOS, COM CONJUNTOS DE FUROS FORMANDO ENTRADAS DE AR POSICIONADAS EM SUA FACE SUPERIOR FACILITANDO A VENTILAÇÃO DO ENCOSTO DURANTE A SUA UTILIZAÇÃO, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/- 6% PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1 MM PARA ESPESSURA. ENCOSTO É DOTADO DE CAVIDADE DE PEGA MÃO, PARA ASSIM, FACILITAR A LOCOMOÇÃO DA CADEIRA. É UNIDO À ESTRUTURA POR MEIO DE SUAS CAVIDADES POSTERIORES QUE SE ENCAIXAM A ESTRUTURA METÁLICA, TRAVADA POR PINOS RETRÁTEIS INJETADOS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA MESMA COR DO ENCOSTO, DESPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. PRANCHETA LATERAL INJETADA EM RESINA TERMOPLÁSTICA DE ALTO IMPACTO VIRGEM NA COR AZUL, MEDINDO 590 MM DE COMPRIMENTO POR 350 MM DE LARGURA, DOTADA DE 01 PORTA CANETAS QUE MEDE 300 MM POR 30 MM E UM PORTA LAPIS QUE MEDE 250 MM POR 30 MM AMBOS POSICIONADO NA FACE ANTERIOR OU POSTERIOR DA PRANCHETA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/- 5% PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1 MM PARA ESPESSURA. A PRANCHETA DEVE SER FIXADA POR MEIO DE PINOS PARA APARAFUSAMENTO, QUE SE IMBUTEM À ESTRUTURA, PROPORCIONANDO UMA FIXAÇÃO MAIS FIRME E UM ACABAMENTO IMPERCEPTÍVEL NA JUNÇÃO DAS DUAS PEÇAS (PRANCHETA E ESTRUTURA). A ALTURA DA PRANCHETA AO SOLO NA REGIÃO DE APOIO DO COTOVELO É DE 700 MM E EM SUA FACE POSTERIOR, 760 MM, COM UMA INCLINAÇÃO ASCENDENTE DE 10° PROPORCIONANDO ASSIM MAIOR CONFORTO ERGONÔMICO AO USUÁRIO. PORTA-LIVROS PRODUZIDO E INJETADO EM RESINA TERMOPLÁSTICA DE ALTO IMPACTO VIRGEM NA COR AZUL, TOTALMENTE FECHADO NAS PARTES LATERAIS E TRASEIRA POSSUINDO NA PARTE INFERIOR CONJUNTOS DE FUROS OU ABERTURAS FORMANDO ENTRADAS DE AR, MEDINDO 400 MM DE LARGURA POR 350 MM DE PROFUNDIDADE E ALTURA DE 180 MM COM ABERTURA FRONTAL DE ACESSO AO PORTA-LIVROS DE 350MM X 130MM. ACOPLA-SE AO ASSENTO ATRAVÉS GANCHOS QUE, FUNDIDOS À PRÓPRIA PEÇA SE LIGAM À ESTRUTURA EM 4 PONTOS. A ESTRUTURA DEVE SER FABRICADA EM TUBOS DE AÇO 1010/1020, SENDO A BASE DE LIGAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO COM TUBOS OBLONGOS COM ESPESSURA DE 30 MM POR 16 MM E ESPESSURA DE PAREDE DE 1,5 MM CURVADOS, COM DUAS TRAVESSAS HORIZONTAIS EM TUBO DE 22 MM DE DIÂMETRO E 1,5MM DE ESPESSURA DE PAREDE QUE SERVEM DE APOIO PARA O SUPORTE DA PRANCHETA FABRICADO EM TUBO DE ESPESSURA EXTERNA DE 20MM POR 20MM E ESPESSURA DE PAREDE DE 1,5MM. OS PÉS SÃO FORMADOS POR 02 COLUNAS DE PLAS CONFECCIONADAS EM TUBOS RETANGULARES COM DIMENSÃO DE 40 X 20 MM, ESPESSURA DE PAREDE DE 1,5 MM POSICIONADA SOBRE UMA BASE CONFECCIONADA EM TUBO RETANGULAR COM ESPESSURA EXTERNA DE 50 X 30MM E ESPESSURA DE PAREDE DE 1,5MM. REVESTINDO A BASE DOS PÉS DEVERÃO TER PONTZEIRAS DE PROTEÇÃO CONFECCIONADAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM INJETADO NA MESMA COR QUE OS OUTROS COMPONENTES PLÁSTICOS DA CADEIRA, FIXADOS ATRAVÉS DE PARAFUSOS BROCANTEIS DE AÇO GALVANIZADO, COBRIRÃO AS EXTREMIDADES DOS PÉS EVITANDO ASSIM O CONTATO DOS TUBOS COM A UMIDADE DO CHÃO, PARA EVITAR A OXIDAÇÃO E TAMBÉM COM A FUNÇÃO DE PROTEÇÃO DA PINTURA, FUNÇÃO ANTIDERRAPANTE E AMORTECIMENTO DE IMPACTO TODA A ESTRUTURA METÁLICA DEVE SER FABRICADA EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL. TODAS AS PEÇAS DEVERÃO SER UNIDAS POR SOLDA MIG, TRATADAS EM CONJUNTOS DE BANHOS QUÍMICOS E PINTADAS NA COR BRANCO COM TINTA EPÓXI (PO), PARA GARANTIR PROTEÇÃO ANTIOXIDANTE E MAIOR VIDA ÚTIL.</p>	UND	100
---	--	-----	-----



LOTE 4			
Item	Descrição	UND	Quant





1	<p>CONJUNTO PROFESSOR - CINZA - CONJUNTO MESA E CADEIRA PARA PROFESSOR - MESA MEDINDO (A X L X P) 740MMX1200MMX500MM COM VARIACÃO DE +/- 5% TAMPO NA COR AZUL COM TAMPO E CORPO MACIÇOS CONFECCIONADOS EM MDP DE 15MM REVESTIDO EM MELAMINICA FIXADA ATRAVÉS DE PROCESSO INDUSTRIAL DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO. ACABAMENTO COM FITA DE BORDA COLADO POR CENTRO DE USINAGEM PELO SISTEMA HOTMELT NA COR AZUL POSSUIR PÉ FIXO TIPO "H" COM ESTRUTURA EM AÇO INDUSTRIAL COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO ATRAVÉS DA FOSFORIZAÇÃO INORGÂNICA E REVESTIMENTO PELO SISTEMA EPÓXI-PÓ CURADO EM ESTUFA NA COR CINZA E ENTRE ELAS ALMOFADA EM MDP DE 15 MM NA MESMA COR DO TAMPO; POSSUIR PONTEIRAS OBLONGAS COM SAPATAS NIVELADORAS CADEIRA CADEIRA FIXA, EMPILHÁVEL, SEM BRAÇOS - COM ASSENTO COMPOSTO POR ASSENTO MANUFATURADO EM TERMOPLÁSTICO POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO EM ALTA PRESSÃO NA COR AZUL, DE FORMATO ANATÓMICO, COM ORIFÍCIOS OBLONGOS DE MEDIDAS APROXIMADAS DE 6 X 20 MM, NO ESPAÇAMENTO LONGITUDINAL ENTRE ESSES ORIFÍCIOS DEVERÁ EXISTIR UM PAR DE REBAIXOS, O REFERIDO ASSENTO DEVERÁ TER AS BORDAS FRONTAIS (ANTERIORES) CURVADAS PARA BAIXO, DIMENSÃO MÍNIMA DE 470 MM LARGURA DA SUPERFÍCIE X 420 MM PROFUNDIDADE DA SUPERFÍCIE COM VARIACÃO DE +/- 5%. ALTURA DO ASSENTO ENTRE 420 A 450 MM. ENCOSTO MANUFATURADO EM TERMOPLÁSTICO POLIPROPILENO INJETADO EM ALTA PRESSÃO NA COR AZUL, DE FORMATO ANATÓMICO COM APOIO LOMBAR, COM ORIFÍCIOS OBLONGOS DE MEDIDA APROXIMADAS DE 5 X 22 MM, NO ESPAÇAMENTO LONGITUDINAL ENTRE ESSES ORIFÍCIOS DEVERÁ EXISTIR UM PAR DE REBAIXOS, O REFERIDO ASSENTO DEVERÁ TER AS BORDAS FRONTAIS (ANTERIORES) CURVADAS PARA BAIXO, DIMENSÃO MÍNIMA DO ENCOSTO 470 MM LARGURA X 310 MM EXTENSÃO VERTICAL TOTAL COM VARIACÃO DE +/- 5%. EXTENSÃO VERTICAL MÍNIMA NA REGIÃO DO CENTRAL DE 250 MM. O ASSENTO É FIXO À ESTRUTURA METÁLICA SOB PRESSÃO E ANCORADO COM PARAFUSOS; ESTRUTURA FIXA TIPO DE PÉS MANUFATURADA EM AÇO CARBONO TUBULAR DE SEÇÃO OBLONGA COM MEDIDAS MÍNIMAS DE 16 X 30 X 1,2 MM, COM TRAVESSAS SOB O ASSENTO EM TUBOS DE SEÇÃO CILÍNDRICA COM MEDIDAS DE 19,00 X 1,2 MM OU 22,23 X 1,2 MM. TODAS AS TERMINAÇÕES DE TUBO DEVERÃO SER PROTEGIDAS POR PONTEIRAS INJETADAS EM TERMOPLÁSTICO PRETO COM ACOPLAGEM TIPO EXTERNA. SUPORTE DE ENCOSTO CONFECCIONADO EM DUAS HASTES TUBULARES COM MEDIDA MÍNIMA DE 16 X 30 X 1,2 MM CADA HASTE. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER DESENCRAXADOS, ESTABILIZADOS, FOSFATIZADOS E RECEBER TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR PINTURA A PÓ, PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA E POSTERIOR SECAGEM E POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA A 250 °C.</p>	UND 350
---	--	---------

