

# VENCEDORES DO PROCESSO

Prefeitura Municipal de Santa Cruz  
Prefeitura Municipal de Santa Cruz  
Pregão Eletrônico - 17/2022

Apform Industria e Comercio de Moveis Ltda - Tipo: Ltda/Eireli - LC123: Não - Documento  
06.198.597/0001-07 - Endereço: RUA PROJETADA - CEP: 59270000 - UF: RN - Município: Macaíba -  
Telefone: (84) 9123-6722

Lote	Item	Produto	Modelo	Marca/ Fabricante	Melhor Lance	Valor Total
82164		LOTE 1				



0001	<p>CONJUNTO ALUNO ADULTO: O CONJUNTO DESCRITO DEVE SER CERTIFICADO CONFORME NORMA COMPULSÓRIA ABNT NBR 14006. CONJUNTO FORMADO POR UMA CADEIRA E UMA MESA. A CADEIRA DEVE SER COMPOSTA POR: ESTRUTURA METÁLICA, ASSENTO, ENCOSTO, PONTEIRAS, SAPATAS E FIXADORES PLÁSTICOS, E DOIS PARAFUSOS O ASSENTO DEVE SER CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO E DIMENSÕES APROXIMADAS DE 395 MM DE LARGURA, 420 MM DE PROFUNDIDADE 4 MM DE ESPESSURA DE PAREDE COM CANTOS ARREDONDADOS, MONTADO À ESTRUTURA POR MEIO DE UM ENCAIXE EM TODO O TUBO DA BASE DA FRENTE DA CADEIRA E 2 (DUAS) CAVIDADES REFORÇADAS COM ALETAS DE 2 MM DE ESPESSURA, QUE ACOMODAM PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES PARA PLÁSTICO DE DIÂMETRO 5X25 MM FENDA PHILIPS NA PARTE FRONTAL, QUE FICA EM CONTATO COM AS PERNAS DO USUÁRIO DEVE SER PROVIDO DE BORDA ARREDONDADA COM RAIO A FIM DE NÃO OBSTRUIR A CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA. A ALTURA DO ASSENTO ATÉ O CHÃO DEVE SER DE 460 MM. O ENCOSTO DEVE SER INTEIRO, SEM NENHUM TIPO DE VENTILAÇÃO OU ABERTURA, FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. SUAS DIMENSÕES APROXIMADAS DEVEM SER DE 375 MM DE LARGURA POR 195 MM DE ALTURA, COM ESPESSURA DE PAREDE MÉDIA DE 3,5 MM. A PEÇA DEVE POSSUIR CANTOS ARREDONDADOS E UNIR-SE À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES DE SUAS CAVIDADES POSTERIORES AOS TUBOS DA ESTRUTURA METÁLICA DA CADEIRA E SER TRAVADA POR DOIS PINOS RETRÁTEIS INJETADOS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO, NA MESMA COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS A ESTRUTURA DEVE SER FABRICADA À PARTIR DE TUBOS DE SECÇÃO REDONDA COM Ø 19,05 MM E 1,5 MM DE ESPESSURA DE PAREDE DOBRADOS E SOLDADOS O CONJUNTO ESTRUTURAL DEVE RECEBER BANHOS QUÍMICOS E PINTURA EPOXI EM PÓ AS EXTREMIDADES DAS PERNAS DA CADEIRA DEVEM RECEBER SAPATAS PLÁSTICAS DE ACABAMENTO PADRÃO FDE. A MESA DEVE TER 760 MM DE ALTURA E PERMITIR SUA MONTAGEM COMPLETA POR ENCAIXES DE SEUS COMPONENTES E PODER SER UTILIZADA D</p>	ELOPLAX-AD	PLAXMETAL/PLAXMETAL S/A - INDUSTRIA	735,00	1.837.500,00
------	--	------------	-------------------------------------	--------	--------------



0002	<p>CONJUNTO MESA E CADEIRA PARA PROFESSOR: MESA COM TAMPO MODULAR EM PLÁSTICO INJETADO DE ALTO IMPACTO QUE SE FIXA À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES, SENDO 4 ENCAIXES NAS LATERAIS DA MESA (2 DE CADA LADO) E 3 ENCAIXES CENTRAIS E 4 PARAFUSOS. POSSUI UM TAPUME DE 650X250 MM EM MDP DE 15 MM DE ESPESSURA REVESTIDO COM LAMINADO MELAMÍNICO BRANCO FIXADO NA PARTE FRONTAL DA MESA POR 4 PARAFUSOS SOBERBOS. APÓS MONTADA A MESA MEDE 610 X 810 MM E TEM 760 MM DE ALTURA. A ESTRUTURA É FORMADA POR UM QUADRO FABRICADO EM TUBO DE AÇO 1010/1020 DE SEÇÃO 20X40 MM COM 1,2 MM COMPOSTO POR 3 TRAVESSAS E 2 CABECEIRAS. NOS QUATRO CANTOS DO QUADRO, NA PARTE INFERIOR DO MESMO EXISTE UM CONE EM AÇO 1010/1020 ONDE SÃO MONTADOS OS PÉS DA MESA. ESSE CONE É FABRICADO EM TUBO Ø 2 COM 2,25 MM DE PAREDE E RECEBE INTERNAMENTE UMA BUCHA PLÁSTICA TAMBÉM CÔNICA E EXPANSIVEL QUE REALIZA A FIXAÇÃO DAS PERNAS SEM O USO DE PARAFUSOS. AS PERNAS SÃO FABRICADAS EM TUBO DE AÇO 1010/1020 Ø 1.1/2X0,9 MM DE PAREDE. NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA PÉ EXISTE DE UMA SAPATA COM REGULAGEM DE ALTURA PARA NIVELAMENTO DA MESA, FABRICADA EM POLIPROPILENO. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS QUE COMPÕE A MESA RECEBEM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E PINTURA EM TINTA EPOXI. A CADEIRA GIRATÓRIA DEVE SER CONSTITUÍDA DE ASSENTO E ENCOSTO; PLATAFORMA, COLUNA E BASE COM RODÍZIO. A ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO DEVE SER FABRICADA EM TUBOS DE AÇO 1010 / 1020 COM Ø 22.20 MM E 1.50 MM DE ESPESSURA DE PAREDE, FOSFATADA E PINTADA COM TINTA EPÓXI PÓ. OS TUBOS DEVEM SER CURVADOS E FURADOS PARA ACOPLAREM-SE AO ASSENTO E ENCOSTO UNINDO-SE COM O MECANISMO ONDE SERÃO FIXADOS POR 4 PARAFUSOS ¼X1.1/2 MM SEXTAVADOS FLANGEADOS. O CONJUNTO DEVE SER ENTÃO ACOPLANDO AO PISTÃO A GÁS E ESSE ACOPLADO À BASE DE CINCO PERNAS COM SAPATAS. O ASSENTO DEVE SER PRODUZIDO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM DIMENSÕES APROXIMADAS DE 465 MM DE LARGURA, 470 MM DE PROFUNDIDADE COM 5 MM DE ESPESSURA DE PAR</p>	CJP	PLAXMETAL/PLAXMETAL S/A - INDUSTRIA	1.701,00	170.100,00
------	--	-----	-------------------------------------	----------	------------



0003	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO 8 LUGARES ADULTO/JUVENIL/INFANTIL: A MESA DEVE SER COMPOSTA POR TAMPÓS MODULARES FABRICADA EM ABS INJETADO DE ALTO IMPACTO, 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 MÓDULO E 4 PARAFUSOS POR MÓDULO. APÓS MONTADA A MESA MEDE 2480 X 820 MM E TEM 760/640/590MM DE ALTURA. A ESTRUTURA DEVE SER FORMADA POR UM QUADRO FABRICADO EM TUBO DE AÇO 1010/1020 DE SEÇÃO 20X40MM COM 1,2MM COMPOSTO POR 3 TRAVESSAS E 2 CABECEIRAS. AS PERNAS DEVEM SER FABRICADAS EM TUBO DE AÇO 1010/1020 Ø 1.1/2X0,9MM DE PAREDE E ENCAIXADAS SEM O USO DE PARAFUSOS. NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA PÉ EXISTE DE UMA SAPATA COM REGULAGEM DE ALTURA PARA NIVELAMENTO DA MESA, FABRICADA EM POLIPROPILENO. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS QUE COMPÕE A MESA RECEBEM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E PINTURA EM TINTA EPOXI. CADEIRA. O CONJUNTO É COMPOSTO POR 8 CADEIRAS, ELA DEVE SER COMPOSTA POR: ESTRUTURA METÁLICA, ASSENTO, ENCOSTO, PONTEIRAS, SAPATAS E FIXADORES PLÁSTICOS, E DOIS PARAFUSOS. O ASSENTO DEVE SER CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO E DIMENSÕES DE APROXIMADAMENTE 396 MM DE LARGURA, 420 MM DE PROFUNDIDADE 4 MM DE ESPESURA DE PAREDE COM CANTOS ARREDONDADOS, MONTADOS À ESTRUTURA POR MEIO DE UM ENCAIXE EM TODO O TUBO DA BASE DA FRENTE DA CADEIRA E 2 (DUAS) CAVIDADES REFORÇADAS COM ALETAS DE 2MM DE ESPESURA, QUE ACOMODAM PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES PARA PLÁSTICO DE DIÂMETRO 5X25 MM FENDA PHILLIPS. NA PARTE FRONTAL, QUE FICA EM CONTATO COM AS PERNAS DO USUÁRIO DEVE SER PROVIDO DE BORDA ARREDONDADA COM RAIOS A FIM DE NÃO OBSTRUIR A CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA. A ALTURA DO ASSENTO ATÉ O CHÃO DEVE SER 460/380/350 MM. O ENCOSTO DEVE SER INTEIRIÇO, SEM NENHUM TIPO DE VENTILAÇÃO OU ABERTURA, FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. SUAS DIMENSÕES SÃO 374 MM DE LARG</p>	ELO	PLAXMETAL/PLAXMETAL S/A - INDUSTRIA	3.916,00	195.800,00
	TOTAL DO LOTE				R\$ 2.203.400,00
82165	LOTE 2				



0004	<p>MÓDULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 02 PORTAS E 04 PRATELEIRAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS): MÓDULO EM AÇO, ABS E MDF, DESMONTÁVEL EM 11 PARTES SENDO: 2 LATERAIS, 1 FUNDOS, 1 BASE, 1 CABECEIRA, 2 PORTAS, 4 PRATELEIRAS DIVISÓRIAS. FECHAMENTO SUPERIOR E INFERIOR EM ABS NA COR CINZA, COM ESTRUTURA EM PAREDE DE 4 MM (EM QUALQUER CORTE TRANSVERSAL), POSSUINDO 6 CASTELOS PARA FIXAÇÃO A ESTRUTURA RETANGULAR, (TUBO 25 X 25 MM) UTILIZAR PARA UNIÃO ENTRE BASE DE PLÁSTICO E ESTRUTURA RETANGULAR, PARAFUSOS ESPECIAIS PARA PLÁSTICO. O MÓDULO POSSUIR OS 12 VÉRTICES QUE COMPÕE SUA FORMA EM RAIOS DE NO MÍNIMO 50 MM, SEM ENCONTROS E ARESTAS COM QUINA VIVA. O MÓDULO É MONTADO COM O USO DE PARAFUSOS E REBITES. OS PÉS DO MÓDULO EM PLÁSTICO INJETADO NA MESMA COR DA BASE E CABECEIRA, COM FORMATO REDONDO E DIÂMETRO DE 50 MM, ALTURA DE 25 MM, PAREDE DA SAPATA COM 3,5 MM DE ESPESSURA, BORDA FINAL EM CONTATO COM O PISO CHANFRADO COM INCLINAÇÃO DE 45° E ALTURA DE 2 MM, COM PARAFUSO CENTRAL DE 5/16 QUE PERMITA A SUA REGULAGEM. FECHADURA DO TIPO TAMBOR CILÍNDRICO COM CHAVE DOBRÁVEL. CORPO DO ARMÁRIO EM CHAPA DE AÇO SAE 1010/1020 DE ESPESSURA, 0,75 MM. LATERAIS DIREITA E ESQUERDA DO ARMÁRIO, COM CREMALHEIRAS ESTAMPADAS DIRETAMENTE NA LATERAL, COM REGULAGEM MÍNIMA DE 100 MM ENTRE OS PONTOS, PERMITINDO AO USUÁRIO A COLOCAÇÃO DAS PRATELEIRAS EM VÁRIAS ALTURAS. BASE ESTRUTURADA POR MEIO DE TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1020 25 X 25 QUADRADO NA PAREDE 1,5 MM, FORMANDO UM RETÂNGULO COM 890 X 390 MM, NAS QUATRO EXTREMIDADES INTERNAS DO RETÂNGULO SÃO SOLDADOS PELO PROCESSO MIG/MAG QUATRO TUBOS DE AÇO CARBONO 1 POLEGADA, DE DIÂMETRO NA PAREDE 1,5 MM, ESSES QUATRO TUBOS SERÃO SOLDADOS PERPENDICULARMENTE A ESTRUTURA RETANGULAR PARA FORMAR OS QUATRO PÉS DO ARMÁRIO. INSERIR EM SUAS EXTREMIDADES BUCHAS INTERNAS COM PORCA INSERIDA DE 5/16 POL. DE DIÂMETRO QUE RECEBERÃO AS SAPATAS ABAULADAS. DUAS PORTAS CONFECCIONADA EM MDF DE 18 MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO NA COR BRANCA, COM BOR</p>	DOMUS-A2P	APFORM/APFORM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓ	3.515,00	246.050,00
------	---	-----------	--	----------	------------



0005	<p>MÓDULO DE ARMAZENAMENTO BAIXO, COM 2 PORTAS E 1 PRATELEIRA (AÇO CARBONO, MDF E ABS): MÓDULO EM AÇO, ABS E MDF, DESMONTÁVEL EM 8 PARTES SENDO: 2 LATERAIS, 1 FUNDO, 1 BASE, 1 CABECEIRA, 2 PORTAS, 1 PRATELEIRA DIVISÓRIA. FECHAMENTO SUPERIOR E INFERIOR EM ABS, COM ESTRUTURA EM PAREDE DE 4 MM. O MÓDULO É MONTADO COM O USO DE PARAFUSOS E REBITES. OS PÉS DO MÓDULO EM PLÁSTICO INJETADO NA COR CINZA COM PARAFUSO QUE PERMITA A SUA REGULAGEM. FECHADURA COM CHAVE DOBRÁVEL. CORPO DO ARMÁRIO EM CHAPA DE AÇO DE ESPESSURA, 0,75 M. LATERAIS DIREITA E ESQUERDA DO ARMÁRIO, COM CREMALHEIRAS ESTAMPADAS DIRETAMENTE NA LATERAL, COM REGULAGEM MÍNIMA DE 100 MM ENTRE OS PONTOS, PERMITINDO AO USUÁRIO A COLOCAÇÃO DAS PRATELEIRAS EM VÁRIAS ALTURAS. BASE ESTRUTURADA POR MEIO DE TUBO DE AÇO CARBONO 25 X 25 QUADRADO NA PAREDE 1,5 MM, DUAS PORTAS CONFECCIONADA EM MDF DE 18 MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO NA COR BRANCA, COM BORDAS REVESTIDA EM FITA ABS. CADA PORTA DEVE POSSUIR 3 DOBRADIÇAS E UM PUXADOR PLÁSTICO. O FUNDO DO MÓDULO COM 01 FECHAMENTO EM MDF DE 6 MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO NA COR BRANCA. TODAS AS PEÇAS EM AÇO DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO POR MEIO DE BANHOS SUCESSIVOS PARA PROTEÇÃO POR MEIO DE FOSFATIZAÇÃO, GARANTINDO PELO MENOS 500 HORAS DE EXPOSIÇÃO PELO MÉTODO DESCRITO NA NBR 8094:1983 MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA. A PINTURA DAS PEÇAS EM AÇO EM TINTA PÓ PELO PROCESSO ELETROSTÁTICO, COM ESPESSURA MÉDIA DA CAMADA DE TINTA COM VALOR MÉDIO DE 100 ?M E ENSAIADO SEGUNDO A NBR 10443:2008 TINTAS E VERNIZES DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS MÉTODO DE ENSAIO. PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ, NA COR BRANCA TEXTURIZADA. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. DEVE SER ELIMINADO RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDAS, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. BOR</p>	DOMUS-B2P	APFORM/APFORM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓ	2.853,00	57.060,00
------	--	-----------	--	----------	-----------



0006	<p>MÓDULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 08 PORTAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS): MÓDULO EM AÇO, ABS E MDF, DESMONTÁVEL EM 20 PARTES SENDO: 2 LATERAIS, 1 FUNDO, 1 DIVISÓRIA, 1 BASE, 6 PRATELEIRAS, 1 CABECEIRA, 8 PORTAS. FECHAMENTO SUPERIOR E INFERIOR EM ABS NA COR CINZA, COM ESTRUTURA EM PAREDE DE 4 MM (EM QUALQUER CORTE TRANSVERSAL), POSSUINDO 6 CASTELOS PARA FIXAÇÃO A ESTRUTURA RETANGULAR, (TUBO 25 X 25 MM) UTILIZAR PARA UNIÃO ENTRE BASE DE PLÁSTICO E ESTRUTURA RETANGULAR, PARAFUSOS ESPECIAIS PARA PLÁSTICO. O MÓDULO POSSUIR OS 12 VÉRTICES QUE COMPÕE SUA FORMA EM RAIOS DE NO MÍNIMO 50 MM, SEM ENCONTROS E ARESTAS COM QUINA VIVA. O MÓDULO É MONTADO COM O USO DE PARAFUSOS. OS PÉS DO MÓDULO EM PLÁSTICO INJETADO NA MESMA COR DA BASE E CABECEIRA, COM FORMATO REDONDO E DIÂMETRO DE 50 MM, ALTURA DE 25 MM, PAREDE DA SAPATA COM 3,5 MM DE ESPESSURA, BORDA FINAL EM CONTATO COM O PISO CHANFRADO COM INCLINAÇÃO DE 45° E ALTURA DE 2 MM, COM PARAFUSO CENTRAL DE 5/16 QUE PERMITA A SUA REGULAGEM. CORPO DO ARMÁRIO EM CHAPA DE AÇO SAE 1010/1020 DE ESPESSURA, 0,75 MM. LATERAIS DIREITA E ESQUERDA DO ARMÁRIO, COM CREMALHEIRAS ESTAMPADAS DIRETAMENTE NA LATERAL, BASE ESTRUTURADA POR MEIO DE TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1020 25 X 25 QUADRADO NA PAREDE 1,5 MM, FORMANDO UM RETÂNGULO COM 890 X 390 MM, NAS QUATRO EXTREMIDADES INTERNAS DO RETÂNGULO SÃO SOLDADOS PELO PROCESSO MIG/MAG QUATRO TUBOS DE AÇO CARBONO 1 POLEGADA, DE DIÂMETRO NA PAREDE 1,5 MM, ESSES QUATRO TUBOS SERÃO SOLDADOS PERPENDICULARMENTE A ESTRUTURA RETANGULAR PARA FORMAR OS QUATRO PÉS DO ARMÁRIO. INSERIR EM SUAS EXTREMIDADES BUCHAS INTERNAS COM PORCA INSERTADA DE 5/16 POL. DE DIÂMETRO QUE RECEBERÃO AS SAPATAS ABAULADAS. OITO PORTAS, COM 08 FECHADURAS DO TIPO TAMBOR CILÍNDRICO COM CHAVE DOBRÁVEL, PORTAS CONFECCIONADA EM MDF DE 18 MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO NA COR BRANCA, COM BORDAS REVESTIDA EM FITAS ABS DE 2,5 MM DA MESMA COR DO TAMPO SUPERIOR E INFERIOR. AS DOBRADIÇAS DO MÓDULO DEVERÃO SER INVISÍVEIS</p>	DOMUS-A8P	APFORM/APFORM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓ	3.804,00	152.160,00
------	---	-----------	--	----------	------------



0007	<p>MÓDULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, SEMI ABERTO COM 03 PRATELEIRAS E DUAS PORTAS (AÇO CARBONO, E ABS): MÓDULO EM AÇO, ABS E MDF, DESMONTÁVEL EM 8 PARTES SENDO: 2 LATERAIS, 1 FUNDOS, 1 BASE, 1 CABECEIRA, 3 PRATELEIRAS DIVISÓRIAS. FECHAMENTO SUPERIOR E INFERIOR EM ABS, COM ESTRUTURA EM PAREDE DE 4 MM (EM QUALQUER CORTE TRANSVERSAL), POSSUINDO 6 CASTELOS PARA FIXAÇÃO A ESTRUTURA RETANGULAR, (TUBO 25 X 25 MM) UTILIZAR PARA UNIÃO ENTRE BASE DE PLÁSTICO E ESTRUTURA RETANGULAR, PARAFUSOS ESPECIAIS PARA PLÁSTICO. O MÓDULO POSSUIR OS 12 VÉRTICES QUE COMPÕE SUA FORMA EM RAIO DE NO MÍNIMO 50 MM, SEM ENCONTROS E ARESTAS COM QUINA VIVA. O MÓDULO É MONTADO COM O USO DE PARAFUSOS E REBITES. OS PÉS DO MÓDULO EM PLÁSTICO INJETADO NA MESMA COR DA BASE E CABECEIRA, COM FORMATO SEMIESFÉRICO E DIÂMETRO DE 70 MM, ALTURA DE 36,5 MM, PAREDE DA SAPATA COM 3,5 MM DE ESPESSURA, COM OITO COSTELAS PARA ESTRUTURAÇÃO, BORDA FINAL EM CONTATO COM O PISO CHANFRADO COM INCLINAÇÃO DE 45° E ALTURA DE 4 MM, COM PARAFUSO CENTRAL DE 5/16 QUE PERMITA A SUA REGULAGEM, NA PARTE INFERIOR COM DUAS PORTAS CONFECCIONADA EM MDF DE 18 MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO NA COR BRANCA, COM BORDAS REVESTIDA EM FITA ABS. CADA PORTA DEVE POSSUIR 2 DOBRADIÇAS E UM PUXADOR PLÁSTICO. FECHADURA DO TIPO TAMBOR CILÍNDRICO TIPO YALE COM CHAVE DOBRÁVEL. COPO DO ARMÁRIO EM CHAPA DE AÇO SAE 1010/1020 DE ESPESSURA, 0,75 MM. LATERAIS DIREITA E ESQUERDA DO ARMÁRIO, COM CREMALHEIRAS ESTAMPADAS DIRETAMENTE NA LATERAL, COM REGULAGEM MÍNIMA DE 100 MM ENTRE OS PONTOS, PERMITINDO AO USUÁRIO A COLOCAÇÃO DAS PRATELEIRAS EM VÁRIAS ALTURAS. NA PARTE MÉDIA SUPERIOR DO MÓDULO DEVE SER ABERTA COM UMA PRATELEIRA DIVISÓRIA. BASE ESTRUTURADA POR MEIO DE TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1020 25 X 25 QUADRADO NA PAREDE 1,5 MM, FORMANDO UM RETÂNGULO COM 890 X 390 MM, NAS QUATRO EXTREMIDADES INTERNAS DO RETÂNGULO SÃO SOLDADOS PELO PROCESSO MIG/MAG QUATRO TUBOS DE AÇO CARBONO 1 POLEGADA, DE DIÂMETRO NA PAREDE 1,5 MM, ESSES Q</p>	DOMUS-ASA2P	APFORM/APFORM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓ	3.275,00	49.125,00
------	--	-------------	--	----------	-----------



0008	<p>MÓDULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, ABERTO COM 04 PRATELEIRAS (AÇO CARBONO, E ABS); MÓDULO EM AÇO, ABS E MDF, DESMONTÁVEL EM 9 PARTES SENDO: 2 LATERAIS, 1 FUNDOS, 1 BASE, 1 CABECEIRA, 4 PRATELEIRAS DIVISÓRIAS. FECHAMENTO SUPERIOR E INFERIOR EM ABS, COM ESTRUTURA EM PAREDE DE 4 MM (EM QUALQUER CORTE TRANSVERSAL), POSSUINDO 6 CASTELOS PARA FIXAÇÃO A ESTRUTURA RETANGULAR, (TUBO 25 X 25 MM) UTILIZAR PARA UNIÃO ENTRE BASE DE PLÁSTICO E ESTRUTURA RETANGULAR, PARAFUSOS ESPECIAIS PARA PLÁSTICO. O MÓDULO POSSUIR OS 12 VÉRTICES QUE COMPÕE SUA FORMA EM RAIOS DE NO MÍNIMO 50 MM, SEM ENCONTROS E ARESTAS COM QUINA VIVA. O MÓDULO É MONTADO COM O USO DE PARAFUSOS E REBITES. OS PÉS DO MÓDULO EM PLÁSTICO INJETADO NA MESMA COR DA BASE E CABECEIRA, COM FORMATO SEMIESFÉRICO E DIÂMETRO DE 70 MM, ALTURA DE 36,5 MM, PAREDE DA SAPATA COM 3,5 MM DE ESPESSURA, COM OITO COSTELAS PARA ESTRUTURAÇÃO, BORDA FINAL EM CONTATO COM O PISO CHANFRADO COM INCLINAÇÃO DE 45° E ALTURA DE 4 MM, COM PARAFUSO CENTRAL DE 5/16 QUE PERMITA A SUA REGULAGEM, FECHADURA DO TIPO TAMBOR CILÍNDRICO TIPO YALE COM CHAVE DOBRÁVEL. COPO DO ARMÁRIO EM CHAPA DE AÇO SAE 1010/1020 DE ESPESSURA, 0,75 MM. LATERAIS DIREITA E ESQUERDA DO ARMÁRIO, COM CREMALHEIRAS ESTAMPADAS DIRETAMENTE NA LATERAL, COM REGULAGEM MÍNIMA DE 100 MM ENTRE OS PONTOS, PERMITINDO AO USUÁRIO A COLOCAÇÃO DAS PRATELEIRAS EM VÁRIAS ALTURAS. BASE ESTRUTURADA POR MEIO DE TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1020 25 X 25 QUADRADO NA PAREDE 1,5 MM, FORMANDO UM RETÂNGULO COM 890 X 390 MM, NAS QUATRO EXTREMIDADES INTERNAS DO RETÂNGULO SÃO SOLDADOS PELO PROCESSO MIG/MAG QUATRO TUBOS DE AÇO CARBONO 1 POLEGADA, DE DIÂMETRO NA PAREDE 1,5 MM, ESSES QUATRO TUBOS SERÃO SOLDADOS PERPENDICULARMENTE A ESTRUTURA RETANGULAR PARA FORMAR OS QUATRO PÉS DO ARMÁRIO. INSERIR EM SUAS EXTREMIDADES BUCHAS INTERNAS COM PORCA INSERTADA DE 5/16 POL. DE DIÂMETRO QUE RECEBERÃO AS SAPATAS ABAULADAS. O FUNDO DO MÓDULO COM 01 FECHAMENTO EM MDF DE 6 MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO NA COR</p>	DOMUS-A4PT	APFORM/APFORM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓ	3.064,00	30.640,00
TOTAL DO LOTE					R\$ 535.035,00
82167	LOTE 4				



0011	<p>ARQUIVO COM 4 GAVETAS: TAMPO DO ARQUIVO EM MADEIRA AGLOMERADA TIPO MDP COM ESPESSURA DE 18 MM, REVESTIDO COM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, RESISTENTE A ABRASÃO, NA COR BRANCA, ENCABEÇADO COM FITA DE BORDA PVC 2,5 MM DE ESPESSURA COM ALTA RESISTÊNCIA A IMPACTOS. NA MESA COR DO PAINEL. GAVETAS EM MADEIRA AGLOMERADA MDP REVESTIDO COM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSÃO ENCABEÇADAS COM FITA DE BORDA PVC COM ESPESSURA 1 MM. FUNDO DAS GAVETAS CONFECCIONADOS EM CHAPA DURA DE ALTA DENSIDADE PINTADA NA MESMA COR DO MÓVEL. CORREDIÇAS (TIPO TELESCÓPICAS) DAS GAVETAS, PRESAS AO CORPO DO GAVETEIRO ATRAVÉS DE PARAFUSO TIPO CHIPBOARD PARA MADEIRA, RESISTENTE A ESFORÇO SOBRE A GAVETA E AOS NÚMEROS DE CICLOS DE ABERTURA E FECHAMENTO DA MESMA. TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS FEITO EM HASTE DE AÇO RESISTENTE A TRAÇÃO COM ACIONAMENTO LATERAL ATRAVÉS DE FECHADURA COM CHAVE DE ALMA INTERNA EM AÇO DE ALTA RESISTÊNCIA AO TORQUE, COM CAPA PLÁSTICA EXTERNA DE PROTEÇÃO EM POLIETILENO INJETADO. PUXADORES COM DESENHO CURVO E LINHAS SUAVES SEM ARESTAS INJETADOS EM POLIURETANO, FIXADO COM PARAFUSO DE ROSCA PARA FIXAÇÃO EM TERMOPLÁSTICOS EM AÇO DE 4X25MM COM CABEÇA PAINEL. SUPORTES PARA PASTAS SUSPENSAS NAS GAVETAS CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO EM FORMATO DE L FIXADO A GAVETA ATRAVÉS DE PARAFUSOS CHIPBOARD DE 4,0 X 14MM CABEÇA PAINEL, PINTADO EM EPÓXI PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL. TOLERÂNCIA MÁXIMA PARA VARIAÇÃO DE MEDIDAS DIMENSIONAIS (+ OU -) 3MM. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA INICIAL DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO. PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE LAUDOS. ENSAIO DE CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA, CONFORME NORMA NBR 8094:1983, COM O MÍNIMO DE 500 HORAS; GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO A DENSIDADE DE DISTRIBUIÇÃO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA NBR 5841:2015 D0 = ISENTO DE BOLHAS GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO AO TAMANHO DAS BOLHA</p>	ARQ4G	APFORM/APFORM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓ	943,00	9.430,00
------	---	-------	--	--------	----------



0012	<p>GAVETEIRO VOLANTE: COM 3 GAVETAS: CORPO COMPOSTO POR LATERAL, FUNDO E BASE PRODUZIDOS EM MDP DE 18MM REVESTIDOS EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). AS FACES LATERAIS RECEBEM FITA DE BORDA RETA PRODUZIDAS EM PVC (1MM DE ESPESSURA), A BASE RECEBE 4 RODÍZIOS AUTO LUBRIFICANTES DE DUPLO GIRO COM DIÂMETRO 35MM FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO OU NYLON, NA COR PRETA RESPEITANDO AS NORMAS DA ABNT. GAVETAS ESTRUTURA TOTAL EM MDP DE 18 MM. SISTEMA DE DESLIZAMENTO DOTADAS DE ROLDANAS DE POLIACETAL, DIMENSÕES MÍNIMAS INTERNAS DAS GAVETAS: 320MM LARGURA X 390MM PROFUNDIDADE X 65MM DE ALTURA. DIMENSÕES MÍNIMAS EXTERNAS DAS GAVETAS: 340MM LARGURA X 410MM PROFUNDIDADE X 75MM DE ALTURA. FRENTE DAS GAVETAS PRODUZIDAS EM MDP DE 18MM REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). AS FACES LATERAIS RECEBEM BORDA RETA PRODUZIDAS EM PVC (1MM DE ESPESSURA). AS GAVETAS SÃO DOTADAS DE PUXADORES. FECHADURA EMBUTIDA TIPO VARÃO COM CHAVE (PRINCIPAL E RESERVA) COM CAPA PLÁSTICA ESCAMOTEÁVEL, COM TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DE TODAS AS GAVETAS. TAMPO SOBREPÓSITO AO CORPO PRODUZIDO EM MDP DE 18 MM DE ESPESSURA COM AS FACES SUPERIOR E INFERIOR REVESTIDAS EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). AS FACES LATERAIS RECEBEM FITA DE BORDA RETA PRODUZIDA EM PVC (1MM DE ESPESSURA). FIXAÇÃO A UNIÃO DOS COMPONENTES DO CORPO DOS GAVETEIROS É FEITA POR TAMBORES MINIFIX E PARAFUSOS RÁPIDO. O TAMPO É FIXADO NO CORPO ATRAVÉS DE 4 PINOS RASTEX E 4 CAVILHAS. DIMENSÕES GERAIS: 400X490X583MM (L X P X H). TODAS AS PEÇAS EM AÇO DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO POR MEIO DE BANHOS SUCESSIVOS PARA PROTEÇÃO POR MEIO DE FOSFATIZAÇÃO, GARANTINDO PELO MENOS 500 HORAS DE EXPOSIÇÃO PELO MÉTODO DESCRITO NA NBR 8094:1983 MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA. A PINTURA DAS PEÇAS EM AÇO EM TINTA PÓ PELO PROCESSO ELETROSTÁTICO, CURADO A UMA TEMPERATURA DE PELO MENOS 180° C, COM ESPESSURA MÉDIA DA CAMADA DE TINTA COM VALOR</p>	GAV3G	APFORM/APFORM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓ	742,00	7.420,00
------	--	-------	--	--------	----------



0013	<p>SISTEMA DE SUPERFÍCIES MULTIFUNCAIONAIS: SISTEMA DE SUPERFÍCIES PARA MÚLTIPLAS FUNÇÕES COMO ESCREVER, PROJETAR, FIXAR, COMPOSTO DE PAINÉIS COM DIMENSÕES DE 2280 MM DE COMPRIMENTO E ALTURA DE 1200 MM, PARA USO INTERNO EM AMBIENTES PEDAGÓGICOS, ADMINISTRATIVOS, CIRCULAÇÕES, ÁREAS COMUNS E OUTROS. PAINÉIS COMPOSTOS POR SUBSTRATO DE MDF, DE 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO NA SUPERFÍCIE FRONTAL COM LAMINADO DE ALTA PRESSÃO TIPO LOUSA BRANCA BRILHANTE COM LINHAS HORIZONTAIS E VERTICAIS FORMANDO QUADRADOS COM 50 X 50 MM, COM FÁCIL REMOÇÃO DA TINTA DO PINCEL A SECO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 1 MM. COLAGEM DOS REVESTIMENTOS FRONTAL ADESIVO BI COMPONENTE. SUPERFÍCIE POSTERIOR DO PAINEL EM BP BRANCO TX. BORDOS ENCABEÇADOS EM FITA DE BORDA PP ESPESSURA DE 2,5MM. ACABAMENTO LISO FOSCO. COLAGEM DA FITA DE BORDA COM ADESIVO HOT MELTING. CANTONEIRAS PARA PROTEÇÃO, FIXAÇÃO E AFASTAMENTO DA PAREDE, EM MATERIAL POLIMÉRICO INJETADO EM ABS, EM DUAS PARTES DENOMINADAS BASE E CAPA, MEDINDO 120MM (LARGURA) X 120MM (PROFUNDIDADE) X 40MM (ESPESSURA) QUE SE ENCAIXAM ENTRE SI POR MEIO DE REGISTROS E ENVOLVEM O CONJUNTO PAINEL-PERFIS DE BORDO. ACABAMENTO EXTERNO DE SUPERFÍCIE: BRILHANTE ESPELHADO. TOLERÂNCIA MÁXIMA PARA VARIAÇÃO DE MEDIDAS DIMENSIONAIS (+ OU -) 5MM. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA INICIAL DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO</p>	SSM-1	APFORM/APFORM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓ	2.862,00	143.100,00
------	---	-------	--	----------	------------



0014

MESA ACESSÍVEL PARA CADEIRANTES: MESA PARA PESSOA EM CADEIRA DE RODAS, COM TAMPO EM MDF, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO E NA FACE INFERIOR COM CHAPA DE BALANCEAMENTO. ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. MESA: TAMPO EM MDF, 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 900 MM (COMPRIMENTO) X 19,4 MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/- 2 MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1MM PARA ESPESSURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA) COM PRIMER, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR AZUL, COLADA COM ADESIVO "HOTMELTING". RESISTENCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N. DIMENSÕES NOMINAIS DE 22 MM (LARGURA) X 3 MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5 MM PARA ESPESSURA. CENTRALIZAR PONTO DE INÍCIO E TERMINO DE APLICAÇÃO DA FITA DE BORDO NO PONTO CENTRAL E DO LADO OPOSTO A 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 29 MM X 58 MM, EM CHAPA 16 (1,5 MM). TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE C, COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75 MM (1 1/4), EM CHAPA 16 (1,5 MM). PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38 MM (1 1/2), EM CHAPA 16 (1,5 MM). FIXAÇÃO DO TAMPO A ESTRUTURA ATRAVÉS DE PORCAS GARRA E PARAFUSOS COM ROSCA MÉTRICA M6, Ø 6,0 MM, COMPRIMENTO 47 MM (+OU- 2 MM), CABEÇA PANELA OU OVAL, FENDA PHILLIPS. A DEFINIÇÃO DOS PROCESSOS DE MON

MA-02

APFORM/APFORM  
INDÚSTRIA E  
COMÉRCIO DE MÓ

751,00

18.775,00



0015	<p>CARTEIRA COM PRANCHETA LATERAL: A BASE DOS PÉS EM FORMATO DE ARCO, TODO EM POLIPROPILENO DE COPOLÍMERO VIRGEM, FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO. OS PÉS SÃO FIXADOS À ESTRUTURA POR 2 ENCAIXES E MONTADOS SOB PRESSÃO, DE MANEIRA QUE RESISTA A UMA CONDIÇÃO SEVERA DE USO. OS PÉS TÊM UMA ESPESSURA DE PAREDE MÍNIMA DE 4 MM COM NERVURAS EM TODO O COMPRIMENTO DO PÉ MEDINDO 460 MM, OS MESMOS ENVOLVEM AS 2 COLUNAS A NO MÍNIMO 80 MM DE ALTURA, 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. TODAS AS PEÇAS DA ESTRUTURA METÁLICA SÃO UNIDAS POR SOLDA MIG, TRATADAS EM CONJUNTOS DE BANHOS QUÍMICOS E PINTADAS COM TINTA EPÓXI (PÓ), O QUE GARANTE PROTEÇÃO ANTIOXIDANTE E UMA MAIOR VIDA ÚTIL AO CONJUNTO. O ASSENTO É FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO, MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO POLIDO, COM DIMENSÕES DE 400 MM DE LARGURA, 420 MM DE PROFUNDIDADE, 5 MM DE ESPESSURA DE PAREDE E CANTOS ARREDONDADOS, UNIDOS À ESTRUTURA POR MEIO DE 4 (QUATRO) CAVIDADES REFORÇADAS COM ALETAS, QUE ACOMODAM PARAFUSOS PARA PLÁSTICO FL DE DIÂMETRO 5X30 MM FENDA PHILLIPS. POSSUI TAMBÉM A BORDA FRONTAL ARREDONDADA PARA NÃO OBSTRUIR A CIRCULAÇÃO SANGÜÍNEA DO USUÁRIO. A ALTURA DO ASSENTO ATÉ O CHÃO É DE 460 MM, ALÉM DISSO, POSSUI PORTA-LIVROS PRODUZIDO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS, ELE É TOTALMENTE FECHADO NAS PARTES LATERAIS E TRASEIRA E COM ABERTURAS PARA VENTILAÇÃO NA PARTE INFERIOR. A ABERTURA FRONTAL DE ACESSO AO PORTA-LIVROS MEDE 270 MM X 85 MM, E SUA PROFUNDIDADE É DE 270 MM. ACOPLA-SE AO ASSENTO ATRAVÉS DE ABAS QUE SE PROLONGAM DA CESTA E JUNTAM-SE COM A ESTRUTURA ONDE SERÃO FIXADAS POR 4 PARAFUSOS. A PRANCHETA É INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM COM AS SEGUINTE DIMENSÕES 520 MM DE COMPRIMENTO POR 280 MM DE LARGURA E ESPESSURA MÍNIMA DE PAREDE DE 4 MM. ELA POSSUI PORTA CANETAS DE 148</p>	CPF	PLAXMETAL/PLAXMETAL S/A - INDUSTRIA	558,00	139.500,00
	TOTAL DO LOTE				R\$ 318.225,00
82168	LOTE 5				



0016	<p>CONJUNTO ALUNO INFANTIL: O CONJUNTO ABAIXO DESCRITO DEVE SER CERTIFICADO CONFORME NORMA COMPULSÓRIA ABNT NBR 14006. CONJUNTO FORMADO POR UMA CADEIRA E UMA MESA. A CADEIRA DEVE SER COMPOSTA POR: ESTRUTURA METÁLICA, ASSENTO, ENCOSTO, PONTEIRAS, SAPATAS E FIXADORES PLÁSTICOS, E DOIS PARAFUSOS. O ASSENTO DEVE SER CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO E DIMENSÕES APROXIMADAS DE 395 MM DE LARGURA, 305 MM DE PROFUNDIDADE 4 MM DE ESPESSURA DE PAREDE COM CANTOS ARREDONDADOS, MONTADO À ESTRUTURA POR MEIO DE UM ENCAIXE EM TODO O TUBO DA BASE DA FRENTE DA CADEIRA E 2 (DUAS) CAVIDADES REFORÇADAS COM ALETAS DE 2MM DE ESPESSURA, QUE ACOMODAM PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES PARA PLÁSTICO DE DIÂMETRO 5X25 MM FENDA PHILLIPS. NA PARTE FRONTAL, QUE FICA EM CONTATO COM AS PERNAS DO USUÁRIO DEVE SER PROVIDO DE BORDA ARREDONDADA COM RAIO A FIM DE NÃO OBSTRUIR A CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA. A ALTURA DO ASSENTO ATÉ O CHÃO DEVE SER DE 355 MM. O ENCOSTO DEVE SER INTEIRO, SEM NENHUM TIPO DE VENTILAÇÃO OU ABERTURA, FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. SUAS DIMENSÕES APROXIMADAS DEVEM SER DE 375 MM DE LARGURA POR 195 MM DE ALTURA, COM ESPESSURA DE PAREDE MÉDIA DE 3,5 MM. A PEÇA DEVE POSSUIR CANTOS ARREDONDADOS E UNIR-SE À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES DE SUAS CAVIDADES POSTERIORES AOS TUBOS DA ESTRUTURA METÁLICA DA CADEIRA E SER TRAVADA POR DOIS PINOS RETRÁTEIS INJETADOS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO, NA MESMA COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. A ESTRUTURA DEVE SER FABRICADA À PARTIR DE TUBOS DE SECÇÃO REDONDA COM Ø 19,05 MM E 1,5 MM DE ESPESSURA DE PAREDE DOBRADOS E SOLDADOS. O CONJUNTO ESTRUTURAL DEVE RECEBER BANHOS QUÍMICOS E PINTURA EPOXI EM PÓ. AS EXTREMIDADES DAS PERNAS DA CADEIRA DEVEM RECEBER SAPATAS PLÁSTICAS DE ACABAMENTO PADRÃO FDE. A MESA DEVE TER 590 MM DE ALTURA E PERMITIR SUA MONTAGEM COMPLETA POR ENCAIXES DE SEUS COMPONENTES E PODER S</p>	ELOPLAX-INF	PLAXMETAL/PLAXMETAL S/A - INDUSTRIA	659,00	164.750,00
------	--	-------------	-------------------------------------	--------	------------



0017	<p>CONJUNTO INFANTIL COMPOSTO POR 06 MESAS, 06 CADEIRAS E 01 MESA CENTRAL. MESA: ESCOLAR INFANTIL COM MONTAGEM SIMPLIFICADA E QUE PERMITE O SEU EMPREGO TAMBÉM COMO BRINQUEDO INFANTIL. COMPREENDE EM UM CORPO ESTRUTURANTE, UM PORTA-LIVROS E UM TAMPO SUBSTANCIALMENTE TRAPEZOIDAL. O CORPO É INTEIRIÇO DE FORMA POLIÉDRICA E MOLDADO NO PROCESSO DE INJEÇÃO COM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO EM UMA PEÇA ÚNICA, SENDO COMPOSTO DE UM PÉ DIANTEIRO LARGO E DE SECÇÃO TRANSVERSAL EM U , VOLTADO PARA DENTRO, DOIS PÉS TRASEIROS TAMBÉM EM U , VOLTADOS PARA FRENTE E SUAVEMENTE ARQUEADOS, TRAVESSAS SUPERIORES E TRAVESSAS INFERIORES DE LIGAÇÃO DOS PÉS DIANTEIROS NOS PÉS TRASEIROS. O TAMPO APRESENTA UMA FORMA SUBSTANCIALMENTE TRAPEZOIDAL E MOLDADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO COM MATERIAL DENOMINADO ABS, PORÉM COM BASE MENOR ARREDONDADA E CHANFROS NAS EXTREMIDADES DAS BASES MAIORES. UM SULCO TRANSVERSAL, POSICIONADO JUNTO À BASE MENOR DO TAMPO, SE DESTINA A PORTA OBJETOS. O PORTA-LIVRO APRESENTA A FORMA DE UMA PLACA TRIANGULAR E MOLDADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO COM MATERIAL DENOMINADO COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO, COM VÉRTICE FRONTAL ARREDONDADO, SENDO ENCAIXADA EM TRILHOS SITUADOS NAS SUPERFÍCIES INTERNAS DAS TRAVESSAS SUPERIORES DO CORPO E SENDO FIXADA POR MEIO DE PINOS SALIENTES QUE SE PROJETAM DA PLACA E PENETRAM EM ORIFÍCIOS DAS TRAVESSAS SUPERIORES. AS DIMENSÕES DA MESA GIRAM EM TORNO DE 620 MM NA BASE MAIOR, 235 NA BASE MENOR E 465 MM LATERALMENTE E ESPESSURA MEDIDA DE 3,5 MM. CADEIRA INFANTIL: FORMADA COM ASSENTO, ENCOSTO E ESTRUTURA COM A SEGUINTE DESCRIÇÃO TÉCNICA: ASSENTO, CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO POLIDO, COM DIMENSÕES DE 330 MM DE LARGURA POR 320 MM DE PROFUNDIDADE, 04 MM DE ESPESSURA, CANTOS ARREDONDADOS, MONTADO À ESTRUTURA POR MEIO DE 04 (QUATRO) CAVIDADES REFORÇADAS COM ALETAS DE NO MÍNIMO 02 MM DE ESPESSURA, QUE ACOMODAM PARAFUSOS AUTOS ATARRAXANTES PARA PLÁSTICO FL DE DIÂMETRO 5X30 M</p>	ELOTOY	PLAXMETAL/PLAXMETAL S/A - INDUSTRIA	4.777,00	47.770,00
------	--	--------	-------------------------------------	----------	-----------



0018	<p>CONJUNTO PARA EDUCAÇÃO INFANTIL 4 LUGARES: A MESA DEVE SER COMPOSTA POR TAMPO EM PLÁSTICO INJETADO DE ALTO IMPACTO À BASE DE ABS NATURAL, QUE SE FIXAM À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES, SENDO 4 ENCAIXES NAS LATERAIS DA MESA (2 DE CADA LADO), 3 ENCAIXES CENTRAIS E 4 PARAFUSOS. APÓS MONTADA A MESA DEVE MEDIR 610X810 MM E TER 590 MM DE ALTURA APROXIMADAMENTE. A ESTRUTURA DEVE SER FORMADA POR UM QUADRO FABRICADO EM TUBO DE AÇO 1010/1020 DE SEÇÃO 20X40MM COM 1,2 MM COMPOSTO POR 3 TRAVESSAS E 2 CABECEIRAS. NOS QUATRO CANTOS DO QUADRO, NA PARTE INFERIOR DO MESMO DEVE EXISTIR UM CONE EM AÇO 1010/1020 ONDE SERÃO MONTADOS OS PÉS DA MESA. ESSE CONE DEVE SER FABRICADO EM TUBO Ø 2 COM 2,25MM DE PAREDE E RECEBER INTERNAMENTE UMA BUCHA PLÁSTICA TAMBÉM CÔNICA E EXPANSÍVEL QUE REALIZARÁ A FIXAÇÃO DAS PERNAS SEM O USO DE PARAFUSOS. AS PERNAS DEVEM SER FABRICADAS EM TUBO DE AÇO 1010/1020 Ø 1.1/2X 0.9MM DE PAREDE. NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA PÉ DEVE EXISTIR DE UMA SAPATA COM REGULAGEM DE ALTURA PARANIVELAMENTO DA MESA, FABRICADA EM POLIPROPILENO. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS QUE COMPÕE A MESA DEVEM RECEBER TRATAMENTO ANTICORROSIVO E PINTURA EM TINTA EPÓXI. A CADEIRA POR SUA VEZ DEVE SER CONSTITUÍDA DE ESTRUTURA METÁLICA, ASSENTO E ENCOSTO PLÁSTICOS. O ASSENTO DEVE SER CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO POLIDO E DIMENSÕES APROXIMADAS DE 330 MM DE LARGURA, 320 MM DE PROFUNDIDADE 4 MM DE ESPESSURA DE PAREDE COM CANTOS ARREDONDADOS, MONTADOS À ESTRUTURA POR MEIO DE 4 (QUATRO) CAVIDADES REFORÇADAS COM ALETAS DE NO MÍNIMO 2 MM DE ESPESSURA, QUE ACOMODAM PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES PARA PLÁSTICO FL DE DIÂMETRO 5X30 MM FENDA PHILLIPS. A ALTURA DO ASSENTO ATÉ O CHÃO DEVE SER DE 355 MM APROXIMADAMENTE. O ENCOSTO DEVE SER INTEIRIÇO, SEM NENHUM TIPO DE VENTILAÇÃO OU ABERTURA, FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO POLIDO. SUAS DIMENSÕES APROXIMADAS DEVEM SER 330 MM DE LARGURA POR 185 MM DE ALTURA</p>	CJEINF	PLAXMETAL/PLAXMETAL S/A - INDUSTRIA	1.920,00	19.200,00
	TOTAL DO LOTE				R\$ 231.720,00
82169	LOTE 6				



0019	<p>MESA REDONDA DIÂMETRO 120 CM: COM TAMPO DE 18 MM DE ESPESSURA, DE FORMATO CIRCULAR, COM O SEGUINTE ACABAMENTO, MDF/MDP REVESTIDO COM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO COM BORDAS EM PVC RETO DE 2 MM DE ESPESSURA; PARA MESAS CIRCULARES (BASE ESTRELA) COM 4 PÉS EM TUBO 1 ½ (1.5) COM TERMINAÇÕES EM SAPATA EXTERNA COM SUPERFÍCIE RUGOSA PARA APOIO DO PÉ, COLUNA CENTRAL REDONDO COM DIÂMETRO DE 2 POLEGADAS. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS SÃO SOLDADAS PELO PROCESSO MIG, TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO, FOSFATIZADO, PINTURA ELETROSTÁTICA EPOXI PÓ, CURADA EM ESTUFA A 180 GRAUS, DIMENSÕES: 120 X 74 (DIÂMETRO X ALTURA). APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA INICIAL RELATÓRIOS EMITIDOS POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUE COMPROVEM A QUALIDADE DA PINTURA:RELATÓRIO DE ENSAIO DE CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA, CONFORME NORMA NBR 8094:1983, COM O MÍNIMO DE 500 HORAS; RELATÓRIO DE ENSAIO DE GRAU DE EMPOLAMENNTO QUANDO A DENSIDADE DE DISTRIBUIÇÃO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA NBR 5841:2015 D0 = ISENTO DE BOLHAS . RELATÓRIO DE ENSAIO DE GRAU DE ENFERRUJAMENTO CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 RI 0 = 0 % DE ÁREA ENFERRUJADA. RELATÓRIO DE ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA DE TINTA CONFORME A NORMA NBR 10443:2008 E A NORMA ASTM D7091:2013, DE NO MÍNIMO 100 µM; RELATÓRIO DE ENSAIO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA, CONFORME NORMA NBR 11003:2009 VERSÃO CORRIGIDA DE 2010;. RELATÓRIO ENSAIO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA, CONFORME NORMA ASTM D3359:2017 DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO.</p>	MSRD	MARCA PRÓPRIA/FABRICAÇÃO PRÓPRIA	691,00	6.910,00
------	--	------	----------------------------------	--------	----------



0020

MESA DE REUNIÃO:  
 2000X900X740MM: TAMPO COM  
 FORMATO RETANGULAR,  
 CONSTITUÍDO EM MDP DE  
 18MM DE ESPESURA MÍNIMA  
 COM ACABAMENTO NAS DUAS  
 FACES EM BP. AS FACES  
 LATERAIS DOS TAMPOS  
 RECEBEM FITA DE BORDA  
 RETA, PRODUZIDA EM PVC  
 COM ESPESURA MÍNIMA DE  
 2,5 MM E RAIOS MÍNIMOS DE 2,5  
 MM NAS EXTREMIDADES,  
 SUPERIOR E INFERIOR.  
 ESTRUTURA AUTOPORTANTE,  
 COMPOSTA POR 2 CAVALETES,  
 1 TRAVESSA HORIZONTAL  
 ESTRUTURAL E 2 TRAVESSAS  
 DE SUPORTE AO TAMPO.  
 CAVALETES DEVERÃO SER  
 CONSTITUÍDOS POR: PERFIL  
 SUPERIOR, PERFIL CENTRAL  
 ESTRUTURAL, COLUNA  
 VERTICAL, PERFIL SUPERIOR  
 DOBRADO, FORNECIDO EM  
 CHAPA DE AÇO, DIMENSÕES  
 MÍNIMAS: 62X476X39X1,9MM (L  
 X P X H X E), COM FURAÇÃO NA  
 PARTE SUPERIOR PARA  
 FIXAÇÃO NO TAMPO. DEVE  
 SER FIXADO NA COLUNA POR  
 SOLDA MIG. PERFIL CENTRAL  
 POSSUI FORMATO  
 RETANGULAR, EM AÇO MEDIDA  
 MÍNIMA 100X20X50X1,2 MM (L X  
 P X H X E), SOLDADO NO  
 CENTRO DO PERFIL SUPERIOR  
 E NA EXTREMIDADE SUPERIOR  
 DA ABERTURA CENTRAL  
 COLUNA VERTICAL, NESTE  
 PERFIL SERÃO ENCAIXADAS E  
 FIXADAS AS TRAVESSAS  
 ESTRUTURAIS. COLUNA  
 VERTICAL FORMATO  
 OBLONGO, PRODUZIDA EM  
 CHAPA DE AÇO ESTAMPADA,  
 MEDIDA MÍNIMA DE  
 APROXIMADAMENTE  
 29X58X630X1,2 MM (L X P X H X  
 E), NA PARTE INFERIOR  
 INTERNA DA COLUNA É  
 SOLDADA UM TUBO NO  
 FORMATO REDONDO 100X1 ½  
 X 1,2 MM (L X P X E), COM 2  
 FUIROS CENTRAIS 70MM  
 DISTANTES ENTRE SI, PARA  
 FIXAÇÃO DA SAPATA.  
 TRAVESSA HORIZONTAL  
 ESTRUTURAL DEVE SER  
 FORMADA POR TRAVESSA EM  
 MDP 18 MM NA MESA COR DO  
 TAMPO. TODAS AS PEÇAS EM  
 AÇO DEVERÃO RECEBER  
 TRATAMENTO POR MEIO DE  
 BANHOS SUCESSIVOS PARA  
 PROTEÇÃO POR MEIO DE  
 FOSFATIZAÇÃO, GARANTINDO  
 PELO MENOS 500 HORAS DE  
 EXPOSIÇÃO PELO MÉTODO  
 DESCRITO NA NBR 8094:1983  
 MATERIAL METÁLICO  
 REVESTIDO E NÃO REVESTIDO  
 CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À  
 NÉVOA SALINA. A PINTURA DAS  
 PEÇAS EM AÇO EM TINTA PÓ  
 PELO PROCESSO  
 ELETROSTÁTICO, CURADO A  
 UMA TEMPERATURA DE PELO  
 MENOS 180° C, COM  
 ESPESURA MÉDIA DA  
 CAMADA DE TINTA COM VALOR  
 MÉDIO DE 118 µm E ENSAIADO  
 SEGUNDO A NBR 10443:2008  
 TINTAS E VERNIZES  
 DETERMINAÇÃO DA  
 ESPESURA DA PELÍCULA  
 SECA SOBRE SUPERFÍCIES R

MSRRT

APFORM/APFORM  
 INDÚSTRIA E  
 COMÉRCIO DE MÓ

2.020,00

20.200,00



0021	<p>MESA RETA: MESA RETA EM MDP DE 18 MM NA COR BRANCA COM FITA DE BORDA NA COR DO TAMPO. SAIA FRONTAL EM MDP DE 15 MM NA COR BRANCA. COM GAVETA EM MDP DE 15 MM COM CORREDIÇA METÁLICA E PUXADOR PLÁSTICO. ESTRUTURA DOS PÉS EM TUBO DE AÇO COM ACABAMENTO PELO SISTEMA DE TRATAMENTO QUÍMICO DA CHAPA (ANTI-FERRUGINOSO E FOSFATIZANTE) COM BANHOS SUCESSIVOS A QUENTE, COM DESENGRAXANTE, DECAPANTE, FOSFATIZAÇÃO E PASSIVADOR, PINTURA ATRAVÉS DE SISTEMA ELETROSTÁTICO EPOXI PÓ CURADO EM ESTUFA DE PELO MENOS ESTUFA 180 ° C, TERMINAÇÕES COM SAPATAS NA COR PRETA. DIMENSÕES: 140 CM DE COMPRIMENTO, 60 CM DE PROFUNDIDADE E 76 CM DE ALTURA. TOLERÂNCIA MÁXIMA PARA VARIAÇÃO DE MEDIDAS DIMENSIONAIS (+ OU -) 5MM. . APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA INICIAL DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO. PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE LAUDOS. ENSAIO DE CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA, CONFORME NORMA NBR 8094:1983. COM O MÍNIMO DE 500 HORAS; GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO A DENSIDADE DE DISTRIBUIÇÃO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA NBR 5841:2015 D0 = ISENTO DE BOLHAS GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO AO TAMANHO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA NBR 5841:2015 T0 = ISENTO DE BOLHAS GRAU DE ENFERRUJAMENTO CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 RI 0 = 0 % DE ÁREA ENFERRUJADA ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA DE TINTA CONFORME A NORMA NBR 10443:2008 E A NORMA ASTM D7091:2013, 100 µm; ENSAIO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA, CONFORME NORMA NBR 11003:2009 VERSÃO CORRIGIDA DE 2010; ENSAIO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA, CONFORME NORMA ASTM D3359:2017</p>	MSRT	APFORM/APFORM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓ	1.052,00	21.040,00
------	--	------	--	----------	-----------



0022	<p>CADEIRA FIXA COM ESPALDAR BAIXO: A ESTRUTURA É COMPOSTA DE TUBOS DE AÇO 1010/1020, SENDO OS PÉS E SUPORTES DO ASSENTO E ENCOSTO FABRICADOS EM TUBOS OBLONGOS 16X30 COM 1,5 MM DE ESPESSURA E SOLDADOS À DUAS TRAVESSAS HORIZONTAIS DE TUBOS DE AÇO 7/8 COM 1,2 MM DE ESPESSURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG, FORMANDO UM CONJUNTO ESTRUTURAL EMPALHÁVEL. PARA DAR ACABAMENTO NAS PONTAS DOS TUBOS DOS PÉS E TRAVESSAS, A ESTRUTURA RECEBE PONTEIRAS PLÁSTICAS INJETADAS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). TODA A ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. O ASSENTO É PRODUZIDO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO), FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. COM DIMENSÕES APROXIMADAS DE 460 MM (LARGURA) X 415 MM (PROFUNDIDADE), APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ENCOSTO É FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM DIMENSÕES DE 460 MM (LARGURA) X 335MM (ALTURA), APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ENCOSTO É UNIDO À ESTRUTURA POR DUPLA CAVIDADE NA PARTE POSTERIOR DO ENCOSTO, QUE SE ENCAIXA NA ESTRUTURA METÁLICA. O TRAVAMENTO DO ENCOSTO SE DÁ POR DOIS PINOS FIXADORES, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. ESSE FIXADOR SEGUE A COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. O ENCOSTO POSSUI FUROS QUE FACILITAM A TRANSFERÊNCIA TÉRMICA. TOLERÂNCIA MÁXIMA PARA VARIAÇÃO DE MEDIDAS DIMENSIONAIS (+ OU -) 3MM. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA INICIAL DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 02 ANOS. PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS</p>	CDFX	APFORM/APFORM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓ	224,00	2.240,00
------	---	------	--	--------	----------



0023

CADEIRA GIRATÓRIA: ASSENTO CDGIR

APFORM/APFORM  
INDÚSTRIA E  
COMÉRCIO DE MÓ

963,00

9.630,00

E ENCOSTO EM  
POLIPROPILENO COPOLÍMERO  
VIRGEM, ISENTO DE CARGAS  
MINERAIS, INJETADOS, NA COR  
CINZA. 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 DO MODELO  
(CONFORME INDICADO NO  
PROJETO), E O NOME DA  
EMPRESA FABRICANTE DO  
COMPONENTE INJETADO. O  
ENCOSTO DEVE POSSUIR EM  
SUA FACE POSTERIOR AO  
USUÁRIO NO MÍNIMO QUATRO  
ALETAS DE REFORÇO COM NO  
MÍNIMO 4 MM DE ESPESSURA.  
O ASSENTO TAMBÉM DEVE  
POSSUIR DIVERSAS ALETAS  
ESTRUTURAIS NOS DOIS  
SENTIDOS DO PLANO DO  
ASSENTO, COM ESPESSURA  
MÍNIMA DE 4 MM. ESTRUTURA  
QUE INTERLIGA O ASSENTO E  
O ENCOSTO 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 4,8 MM,  
COMPRIMENTO 12 MM.  
MECANISMO: COM ALAVANCA  
PARA REGULAGEM PARA  
REGULAGEM DE ALTURA DA  
CADEIRA ATRAVÉS DO  
ACIONAMENTO DO PISTÃO  
PNEUMÁTICO. PISTÕES A GÁS  
PARA REGULAGEM DE ALTURA  
EM CONFORMIDADE COM A  
NORMA DIN 4550, FIXADOS AO  
TUBO CENTRAL ATRAVÉS DE  
PORCA RÁPIDA, COM CAPA  
TELESCÓPICA DE  
ACABAMENTO NA COLUNA DE  
3 ELEMENTOS, INJETADA EM  
POLIPROPILENO. BASE  
GIRATÓRIA, COM 5 HASTES  
EQUIDISTANTES, FABRICADAS  
EM TUBO DE AÇO SAE 1020  
25X25X1,50MM SISTEMA DE  
FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS  
CONFORMADO POR DOBRAS E  
REFORÇADAS COM SOLDAS  
PARA AUMENTAR A  
RESISTÊNCIA ÀS CARGAS  
ESTÁTICAS SOBRE O  
ASSENTO. HASTES  
REVESTIDAS POR INTEIRO  
COM CAPAS INJETADAS A  
POLIPROPILENO DE ALTA  
RESISTÊNCIA A ABRASÃO E  
IMPACTOS. RODÍZIOS DE  
DUPLO GIRO, COM EIXO  
CENTRAL EM AÇO SAE 1020  
CONFORMADO A FRIO, E  
APOIADO EM PINO DE AÇO,  
FIXADOS A BASE ATRAVÉS DE  
ANEL DE PRESSÃO  
CONFORMADO EM AÇO. TUBO  
CENTRAL COM MECANISMO DE  
REGULAGEM DE ALTURA  
PNEUMÁTICO E BUCHA  
TELESCÓPICA DE  
ACABAMENTO EM  
POLIETILENO. SENDO  
OBRIGATÓRIO CONTER NA  
PARTE INFERIOR DO PRODUTO  
SEU PRÓPRIO CERTIFICADO  
DE GARANTIA EMITIDO PELO  
FA



0024

LONGARINA DE 4 LUGARES: LG4L  
ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR CINZA. 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 DO MODELO (CONFORME INDICADO NO PROJETO), E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. O ENCOSTO DEVE POSSUIR EM SUA FACE POSTERIOR AO USUÁRIO NO MÍNIMO QUATRO ALETAS DE REFORÇO COM NO MÍNIMO 4 MM DE ESPESSURA. O ASSENTO TAMBÉM DEVE POSSUIR DIVERSAS ALETAS ESTRUTURAIS NOS DOIS SENTIDOS DO PLANO DO ASSENTO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 4 MM. ESTRUTURA QUE INTERLIGA O ASSENTO E O ENCOSTO 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 4,8 MM, COMPRIMENTO 12 MM. SAPATAS, EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E REBITE, SENDO A ANTERIOR COM NO MÍNIMO 88 MM DE COMPRIMENTO E A POSTERIOR COM NO MÍNIMO 170 MM DE COMPRIMENTO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO (CONFORME INDICADO NO PROJETO), E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. COLUNAS LATERAIS EM TUBO QUADRADO 25X25 MM COM PAREDE DE 1,5 MM. BASE EM TUBO REDONDO COM DIÂMETRO DE 1 ½ POL. E PAREDE 1,5 MM. TRAVESSAS HORIZONTAL QUE UNI OS TRÊS ASSENTO EM METALON 50X30 (1,5). UNIDOS ATRAVÉS DE SOLDA PELO PROCESSO MIG/MAG. FECHAMENTO LATERAL EM CHAPA DE AÇO 22 (0,75 MM) COM FUROS REDONDOS EM DIVERSOS DIÂMETROS E DISTRIBUÍDOS DE FORMA ALEATÓRIA. OBS: O NOME DO FABRICANTE DOS COMPONENTES PLÁSTICOS DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TIN

APFORM/APFORM  
INDÚSTRIA E  
COMÉRCIO DE MÓ

1.059,00

21.180,00



0025	CAMA INFANTIL: CAMA CONFECCIONADA EM MDF DE 18 MM, REVESTIDA UMA FACE EM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSÃO NA COR BRANCA, TODAS AS PEÇAS RECEBEM REVESTIMENTO NA OUTRA FACE EM PVC/PET ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE VACUUMFORMING COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,5 MM E RAIO DE USINAGEM DE NO MÍNIMO 12,7 MM EM TODO O PERÍMETRO EM CONTATO COM O USUÁRIO. A CAMA DEVE POSSIBILITAR O EMPILHAMENTO QUANDO NÃO ESTIVER EM USO. OS PÉS EM CONTATO COM O CHÃO DEVEM POSSUIR SAPATAS REGULÁVEIS EM PLÁSTICO INJETADO TAMBÉM COM CORES VARIADAS. O ESTRADO DEVE SER EM UMA PEÇA ÚNICA DE MDF DE 9 MM REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMILICO DE BAIXA PRESSÃO NA COR BRANCA, COM FURAÇÃO OBLONGA INTERCALADAS E EQUIDISTANTES PARA A TRANSPIRAÇÃO DO COLCHÃO. A CAMA NÃO DEVE POSSUIR SALIÊNCIAS CORTANTES QUE POSSAM FERIR O USUÁRIO. DIMENSÕES: 1040 MM COMPR. X 640 MM LARG. X 300 MM DE ALTURA. TOLERÂNCIA MÁXIMA PARA VARIAÇÃO DE MEDIDAS DIMENSIONAIS (+ OU -) 3MM. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA INICIAL . APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA INICIAL DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO.	CMINF	APFORM/APFORM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓ	683,00	6.830,00
------	---	-------	--	--------	----------

TOTAL DO LOTE

R\$ 88.030,00

TOTAL DO VENCEDOR

R\$ 3.376.410,00

VRR DE SOUZA DISTRIBUIDORA DE ARTIGOS DE ESCRITORIO EIRELI - Tipo: EPP/SS - LC123: Sim - Documento 35.458.953/0001-82 - Endereço: Rua Padre Teófilo Tworz - CEP: 50751315 - UF: PE - Município: Recife - Telefone: (81) 3421-3366

Lote	Item	Produto	Modelo	Marca/ Fabricante	Melhor Lance	Valor Total
82166		LOTE 3				



0009	<p>ESTANTE EM AÇO 6 PRATELEIRAS: ESTANTE EM AÇO, PRATELEIRAS EM CHAPA 22 (ESPESSURA MÍNIMA DE 0,80MM) E COLUNAS EM CHAPA 16 (ESPESSURA MÍNIMA DE 1.5 MM), ALTURA MÍNIMA DA REGULAGEM DA PRATELEIRA 25 MM, COM ACABAMENTO PELO SISTEMA DE TRATAMENTO QUÍMICO DA CHAPA (ANTI-FERRUGINOSO E FOSFATIZANTE) COM BANHOS SUCESSIVOS A QUENTE, COM DESENGRAXANTE, DECAPANTE, FOSFATIZAÇÃO E PASSIVADOR, PINTURA ATRAVÉS DE SISTEMA ELETROSTÁTICO EPOXI PÓ CURADO EM ESTUFA DE PELO MENOS A 180 ° C, COM SUPERFÍCIES LISAS E UNIFORMES, CONTENDO 06 PRATELEIRAS. AS COLUNAS EM L DEVERÃO RECEBER SAPATAS PLÁSTICAS EM SUAS TERMINAÇÕES EM CONTATO COM O CHÃO. TODA ESTRUTURA EM CINZA CLARO. TOLERÂNCIA MÁXIMA PARA VARIAÇÃO DE MEDIDAS DIMENSIONAIS (+ OU -) 3MM. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA INICIAL DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO. PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE LAUDOS ENSAIO DE CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA, CONFORME NORMA NBR 8094:1983, COM O MÍNIMO DE 500 HORAS; GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO A DENSIDADE DE DISTRIBUIÇÃO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA NBR 5841:2015 D0 = ISENTO DE BOLHAS GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO AO TAMANHO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA NBR 5841:2015 T0 = ISENTO DE BOLHAS GRAU DE ENFERRUJAMENTO CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 RI 0 = 0 % DE ÁREA ENFERRUJADA ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA DE TINTA CONFORME A NORMA NBR 10443:2008 E A NORMA ASTM D7091:2013, 100 µM; ENSAIO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA, CONFORME NORMA NBR 11003:2009 VERSÃO CORRIGIDA DE 2010; ENSAIO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA, CONFORME NORMA ASTM D3359:2017</p>	ESTAÇÃO	DMK	430,00	43.000,00
------	---	---------	-----	--------	-----------



0010	<p>ESTANDE DUPLA FACE:  ESTANTE FACE DUPLA  INFERIOR FECHADA,  TOTALMENTE  CONFECCIONADA EM AÇO  SAE 1008/1020, CONTENDO: 02  (DUAS) LATERAIS DE  SUSTENTAÇÃO  CONFECCIONADAS EM CHAPA  DE ESPESSURA 1,20MM,  ALTURA DE 2000 MM E  LARGURA DE 580MM, CADA  LATERAL COM 36 (TRINTA E  SEIS) RASGOS DE 28MM DE  ALTURA POR 105MM DE  LARGURA, PERMITINDO  ENCAIXE DAS BANDEJAS EM  PASSOS DE 175MM, 01 (UMA)  BASE RETANGULAR FECHADA  CONFECCIONADA EM CHAPA  COM ESPESSURA 0,90MM, COM  ALTURA DE 175 MM; 01 (UM)  REFORÇO INTERNO EM  TRIANGULO SOLDADO EM  TODA A EXTENSÃO DA BASE,  CONFECCIONADO EM CHAPA  0,90MM; 02 (DOIS) ANTEPAROS  LATERAIS SOLDADOS A BASE E  FIXADO NAS LATERAIS DA  ESTANTE ATRAVÉS DE 06  (SEIS) PARAFUSOS 3/8 DE  CADA LADO. 01 (UMA)  TRAVESSA SUPERIOR  HORIZONTAL (CHAPEU),  CONFECCIONADO EM CHAPA  0,90MM E DOBRADO EM "U"  COM ALTURA DE 70MM; 02  (DOIS) ANTEPAROS LATERAIS  EM CHAPA 1,50 MM SOLDADOS  A TRAVESSA E FIXADO NAS  LATERAIS DA ESTANTE  ATRAVÉS DE 06 (SEIS)  PARAFUSOS 3/8 DE CADA  LADO. 08 (OITO) PRATELEIRAS  COM DIMENSÕES DE 930 MM  DE COMPRIMENTO E 235 MM  DE PROFUNDIDADE,  CONFECCIONADAS EM CHAPA  COM ESPESSURA DE 0,90MM,  COM DOBRAS NAS LATERAIS  QUE PERMITEM AS MESMAS A  UNIÃO AS LATERAIS PELO  SISTEMA DE ENCAIXE (SEM  PARAFUSOS). ACABAMENTO  COM SISTEMA DE  TRATAMENTO QUÍMICO DA  CHAPA (ANTIFERRUGINOSO E  FOSFATIZANTE) E PINTURA  ATRAVÉS DE SISTEMA  ELETROSTÁTICO A PÓ, COM  CAMADA MÍNIMA DE TINTA DE  118 MICRAS. SEM ARESTAS  CORTANTES E REBARBAS.  LATERAL DE FECHAMENTO  PARA ESTANTES FACE DUPLA,  CONFECCIONADA EM CHAPA  DE AÇO COM ESPESSURA  0,90MM; 36 (TRINTA E SEIS)  RASGOS DE 28 MM DE ALTURA  POR 105MM DE LARGURA,  UNIDOS AS LATERAIS DA  ESTANTE NAS EXTREMIDADES  ATRAVÉS DE 04 (QUATRO)  PARAFUSOS ¼ X ½ COM  PORCAS. ACABAMENTO COM  SISTEMA DE TRATAMENTO  QUÍMICO DA CHAPA (ANTI-  FERRUGINOSO E  FOSFATIZANTE) E PINTURA  ATRAVÉS DE SISTEMA  ELETROSTÁTICO A PÓ, COM  CAMADA MÍNIMA DE TINTA DE  118 MICRAS. SEM ARESTAS  CORTANTES E REBARBAS.  DIMENSÕES: ALTURA: 200 CM  LARGURA: 100 CM.  PROFUNDIDADE: 58 CM. PARA  GARANTIR A QUALIDADE,  DURABILIDA</p>	ESTAÇÃO	DMK	2.200,00	66.000,00
TOTAL DO LOTE					R\$ 109.000,00
TOTAL DO VENCEDOR					R\$ 109.000,00

**Valor Total: R\$ 3.485.410,00**

