

## PROPOSTA DE PREÇOS

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 2012.02.2023.PE.SRP

A  
PREFEITURA MUNICIPAL DE TRAIRI - CE  
Comissão de Pregão

Objeto: REGISTRO DE PREÇO PARA AQUISIÇÃO DE CARTEIRAS ESCOLARES PARA ATENDER AS NECESSIDADES DA REDE DE ENSINO INFANTIL, JUNTO A SECRETARIA DE EDUCAÇÃO DO MUNICÍPIO DE TRAIRI -CE.

### IDENTIFICAÇÃO DO LICITANTE:

- **RAZÃO SOCIAL:** MÓVEIS JB IND E COMÉRCIO LTDA
- **CPF/CNPJ:** 02.464.845/0001-63 **INSC. MUNICIPAL:** 005.919-8 **INSC. ESTADUAL:** 20.080.426-0
- **ENDEREÇO COMPLETO:** BR 101 KM127 DISTRITO INDUSTRIAL – São José de Mipibú – RN CEP: 59162-000
- **REPRESENTANTE LEGAL RESPONSÁVEL PELA ASSINATURA DO CONTRATO:** JOSÉ ZITO BEZERRA FILHO, Empresário, CASADO, BRASILEIRO, NATURAL DE SÃO JOSÉ DO EGITO – PE, PORTADOR DO RG: 342.726 E CPF: 200.376.354.68, domiciliado no Cond. Residencial Bosque das Palmeiras, Alameda dos Bosques, 680 CASA 30, Parque do Jiqui, Parnamirim – RN,
- **TELEFONE, CELULAR, FAX, E-MAIL:** 84 3273-2724 e moveisjbloja@yahoo.com.br
- **CONTA BANCÁRIA:** BANCO DO BRASIL, C/c nº 14857-1 - Agência 4361-3

**Prazo de entrega:** Conforme edital

**Garantia dos produtos:** Conforme edital

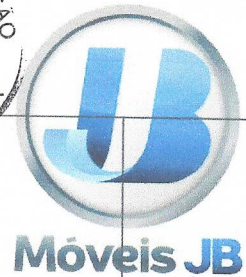
**Fabricante:** MOVEIS JB IND E COMERCIO LTDA

ITEM	DESCRIÇÃO	UND	MARCA / MODELO	QTDE	PREÇO UNITÁRIO R\$	PREÇO TOTAL R\$
1	<p>CONJUNTO ALUNO / CJA-05-ABS (PARA ALUNOS COM ALTURA ENTRE 1,46 E 1,76) (MODELO FDE/ FNDE) CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 5 ALTURA DO ALUNO: DE 1,46M A 1,76M (TAMPO INJETADO).</p> <p>DESCRIÇÃO</p> <p>CONJUNTO DO ALUNO INDIVIDUAL COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 1 (UMA) CADEIRA, CERTIFICADO PELO INMETRO, E EM CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 14006- MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL.</p> <p>MESA INDIVIDUAL COM TAMPO EM PLÁSTICO INJETADO COM APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO NA FACE SUPERIOR, DOTADO DE TRAVESSA ESTRUTURAL INJETADA EM PLÁSTICO TÉCNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO, CONTENDO PORTA-LIVROS EM PLÁSTICO INJETADO.</p> <p>CADEIRA INDIVIDUAL EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO OU EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO.</p> <p>CONSTITUINTES - MESA</p> <p>TAMPO EM ABS (ACRILONITRILA BUTADIENO ESTIRENO), VIRGEM,</p>	CJ	MOVEIS JB / CJA-05B FDE/FNDE	1.000	429,50	429.500,00

### MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA

BR 101, Km 127 - São José de Mipibu-RN | CEP: 59162-000 | E-mail: moveisjbloja@yahoo.com.br  
CNPJ: 02.464.845/0001-63 | INSC. ESTADUAL: 20.080.426-0 | (84) 3273.2724 | www.moveisjb.com.br





ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADO NA COR VERDE (VER REFERÊNCIAS), DOTADO DE PORCAS COM FLANGE OU COM REBAIXO, COM ROSCA MÉTRICA M6, COINJETADAS E, DE TRAVESSA ESTRUTURAL EM NYLON "6.0" (POLIAMIDA) ADITIVADO COM FIBRA DE VIDRO, INJETADA NA COR PRETA. APLICA O DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE 0,8 MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), NA FACE SUPERIOR DO TAMPO, COLADO COM ADESIVO BICOMPONENTE. DIMENSÕES ACABADAS 608 MM (LARGURA) X 466 MM (PROFUNDIDADE) X 22 MM (ALTURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/- 3 MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1 MM PARA ALTURA. NOS MOLDES DO TAMPO E DA TRAVESSA ESTRUTURAL DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICA O DO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16 MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICA O.

NOTA 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA.

ESTRUTURA COMPOSTA DE:

MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECCÃO 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 SECCÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31,75 MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5 MM);

P S CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECCÃO 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 (VER REFERÊNCIAS). 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 EQUIPE TÉCNICA DA FDE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICA O DO MODELO "FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16 MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICA O.

NOTA 2: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA.

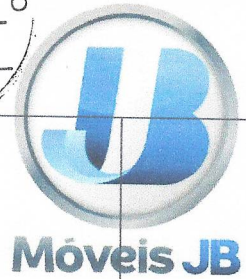
FIXA O DO TAMPO   ESTRUTURA ATRAVÉS DE:

06 PORCAS ALTAS COM FLANGE, MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6 MM), COINJETADAS EM CASTELOS TRONCOC NICOS DO PRÓPRIO

### MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA

BR 101, Km 127 - São José de Mipibu-RN | CEP: 59162-000 | E-mail: moveisjbloja@yahoo.com.br  
CNPJ: 02.464.845/0001-63 | INSC. ESTADUAL: 20.080.426-0 (84) 3273.2724 www.moveisjb.com.br





TAMPO;

06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6 MM), COMPRIMENTO 47 MM (COM TOLERÂNCIA DE +/- 2 MM), CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS.

FIXA O DO PORTA-LIVROS   TRAVESSA LONGITUDINAL ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,0 MM, COMPRIMENTO 10 MM.

FIXA O DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS P S ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8 MM, COMPRIMENTO 12 MM.

PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERDE (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS   ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIKE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICA O DO "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 6 MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICA O.

NOTA 3: 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   CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.

PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM P  HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICR METROS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS).

CONSTITUINTES - CADEIRA

ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR VERDE (VER REFERÊNCIAS). DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICA O DO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16 MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICA O.

NOTA 4: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA.

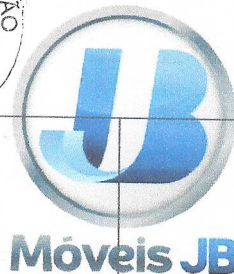
ALTERNATIVAMENTE O ASSENTO E O ENCOSTO PODERÃO SER FABRICADOS EM COMPENSADO ANAT MICO MOLDADO A QUENTE, CONTENDO NO MÍNIMO SETE LÂMINAS INTERNAS, COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5 MM CADA, ORIUNDAS DE REFLORESTAMENTO OU DE PROCEDÊNCIA LEGAL, ISENTAS DE RACHADURAS, E DETERIORA O POR FUNGOS OU INSETOS. DIMENSÕES E DESIGN.

QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ASSENTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NA FACE SUPERIOR DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 A 0,9 MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO

### MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA

BR 101, Km 127 - São José de Mipibu-RN | CEP: 59162-000 | E-mail: moveisjbloja@yahoo.com.br  
CNPJ: 02.464.845/0001-63 | INSC. ESTADUAL: 20.080.426-0 (84) 3273.2724 www.moveisjb.com.br





TEXTURIZADO, NA COR VERDE (VER REFERÊNCIAS). REVESTIMENTO DA FACE INFERIOR EM LÂMINA DE MADEIRA FAQUEADA DE 0,7 MM, DA ESPÉCIE EUCALYPTUS GRANDIS, COM ACABAMENTO EM SELADOR, SEGUIDO DE VERNIZ

POLIURETANO, INCLUSIVE NOS BORDOS. ESPESSURA ACABADA DO ASSENTO MÍNIMA DE 9,7 MM E MÁXIMA DE 12 MM. O ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO DEVE TRAZER GRAVADO DE FORMA INDELÉVEL, POR MEIO DE CARIMBO OU GRAVA O A FOGO SOB A CAMADA DE VERNIZ, NA FACE INFERIOR, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICA O, A IDENTIFICA O DO MODELO, E O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE.

NOTA 5: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA.

QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ENCOSTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NAS DUAS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 A 0,8 MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR VERDE (VER REFERÊNCIAS). BORDOS COM ACABAMENTO EM SELADOR SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO. ESPESSURA ACABADA DO ENCOSTO MÍNIMA DE 9,6 MM E MÁXIMA DE 12,1 MM. O ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO DEVE TRAZER GRAVADO DE FORMA INDELÉVEL, POR MEIO DE CARIMBO OU GRAVA O A FOGO SOB A CAMADA DE VERNIZ, NO TOPO INFERIOR, O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE.

NOTA 6: 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 20,7 MM, EM CHAPA 14 (1,9 MM).

FIXA O DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS   ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8 MM, COMPRIMENTO 12 MM.

FIXA O DO ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO   ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8 MM, COMPRIMENTO 19 MM.

FIXA O DO ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO   ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8 MM, COMPRIMENTO 22 MM.

SAPATAS/ PONTEIRAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERDE (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS   ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR.

DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO. NO MOLDE DA SAPATA/ PONTEIRA DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICA O DO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME

DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6 MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICA O.

NOTA 7: 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

### MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA

BR 101, Km 127 - São José de Mipibu-RN | CEP: 59162-000 | E-mail: moveisjbloja@yahoo.com.br  
CNPJ: 02.464.845/0001-63 | INSC. ESTADUAL: 20.080.426-0 (84) 3273.2724 www.moveisjb.com.br





ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA   CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.

PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM P  HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICR METROS, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS).

#### IDENTIFICA O DO PADRÃO DIMENSIONAL

O CONJUNTO DEVE RECEBER IDENTIFICA O DO PADRÃO DIMENSIONAL IMPRESSA POR TAMPOGRAFIA NA ESTRUTURA DA MESA, LATERAL DIREITA, FACE EXTERNA, E NA PARTE POSTERIOR DO ENCOSTO DA CADEIRA, SENDO ESTE EM COMPENSADO MOLDADO OU EM POLIPROPILENO INJETADO, GRÁFICO E APLICA O.

PARA IMPRESSÃO EM TAMPOGRAFIA DEVEM SER UTILIZADAS TINTAS COMPATÍVEIS COM O SUBSTRATO EM QUE FOREM APLICADAS (LAMINADO DE ALTA PRESSÃO/ POLIPROPILENO INJETADO/ PINTURA EM P  EP XIPOLI STER) DE MODO QUE, APÓS CURADAS E SECAS, ESTAS IMPRESSÕES TENHAM FIXA O PERMANENTE, NÃO SEJAM LAVÁVEIS, SEJAM RESISTENTES A ÁLCOOL E IMPOSSÍVEIS DE SEREM RISCADAS COM AS UNHAS.

NOTA 8: O ARQUIVO DIGITAL REFERENTE   ARTE DA IDENTIFICA O DO PADRÃO DIMENSIONAL SERÁ FORNECIDO AO VENCEDOR PELO FNDE.

NOTA 9: A AMOSTRA DO CONJUNTO DEVE SER APRESENTADA COM A IDENTIFICA O DO PADRÃO DIMENSIONAL TAMPOGRAFADA.

#### SELO INMETRO DE IDENTIFICA O DA CONFORMIDADE

O CONJUNTO DEVE POSSUIR SELO INMETRO DE IDENTIFICA O DA CONFORMIDADE (DE ACORDO COM O ANEXO II DA PORTARIA INMETRO NO 401).

OS SELOS DEVEM SER FIXADOS NA SUPERFÍCIE INFERIOR DO ASSENTO DA CADEIRA, E NA SUPERFÍCIE INFERIOR DO PORTA-LIVROS.

NOTA 9: A AMOSTRA DO CONJUNTO DEVE POSSUIR "SELO INMETRO DE IDENTIFICA O DA CONFORMIDADE".

#### REFERÊNCIAS DE CORES

#### COMPONENTES E INSUMO

- COMPONENTES INJETADOS: TAMPO, ASSENTO, ENCOSTO,

PONTEIRAS E SAPATAS (COR VERDE. REFERÊNCIA PANTONE (\*) 3415 C)

- COMPONENTE INJETADO: TRAVESSA ESTRUTURAL (COR PRETA)

- COMPONENTE INJETADO: PORTA-LIVROS (COR CINZA. REFERÊNCIA PANTONE (\*) 425 C)

- LAMINADO DE ALTA PRESSÃO PARA REVESTIMENTO DA FACE FRONTAL E POSTERIOR DO ENCOSTO E DA FACE SUPERIOR DO ASSENTO (COR VERDE. REFERÊNCIAS PANTONE (\*) 555 C)

- LAMINADO DE ALTA PRESSÃO PARA REVESTIMENTO DA FACE

### MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA

BR 101, Km 127 - São José de Mipibu-RN | CEP: 59162-000 | E-mail: moveisjbloja@yahoo.com.br  
CNPJ: 02.464.845/0001-63 | INSC. ESTADUAL: 20.080.426-0 | (84) 3273.2724 | www.moveisjb.com.br





<p>SUPERIOR DO TAMPO (COR CINZA. REFERÊNCIA PANTONE (*) 428 C)</p> <p>- PINTURA DAS ESTRUTURAS (COR CINZA. REFERÊNCIA RAL (**) 7040)</p> <p>- IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL NA ESTRUTURA DA MESA (SOBRE FUNDO CINZA) (COR VERDE. REFERÊNCIA PANTONE (*) 3415 C)</p> <p>- IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL NO ENCOSTO DA CADEIRA (SOBRE FUNDO VERDE) (COR BRANCO)</p> <p>(*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE</p> <p>(**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK</p> <p>PROCESSO DE FABRICAÇÃO</p> <p>PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E DEMAIS DISPOSIÇÕES CONTIDAS NO EDITAL.</p> <p>NA MONTAGEM DO CONJUNTO, SOMENTE PODEM SER UTILIZADOS COMPONENTES EM PLÁSTICO INJETADO E COMPONENTES EM COMPENSADO MOLDADO PREVIAMENTE APROVADOS PELA COMISSÃO TÉCNICA DO FNDE.</p> <p>NOTA 11: CONSULTAR A COMISSÃO TÉCNICA DO FNDE PARA OBTER INFORMAÇÕES SOBRE FABRICANTES DE COMPONENTES INJETADOS, DE COMPENSADO MOLDADO E DE FITAS DE BORDO QUE POSSUAM PRODUTOS HOMOLOGADOS.</p> <p>NA MONTAGEM DO CONJUNTO DEVEM SER UTILIZADOS COMPONENTES PLÁSTICOS DE UM ÚNICO FABRICANTE.</p> <p>EM CASO DA OPÇÃO DE MONTAGEM COM ASSENTO E ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO ESTES DEVEM SER PROVENIENTES DE UM MESMO FABRICANTE.</p> <p>APLICAÇÃO DE TEXTURAS E ACABAMENTOS EM COMPONENTES INJETADOS CONFORME DETALHAMENTO CONSTANTE E EM CONFORMIDADE AOS REQUISITOS NORMATIVOS.</p> <p>PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES.</p> <p>O LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO DEVE SER APLICADO NO REBAIXO DO TAMPO DE ABS, EXCLUSIVAMENTE PELO PROCESSO DE COLAGEM, GARANTINDO SEU PERFEITO NIVELAMENTO COM OS BORDOS DO TAMPO. A COLAGEM DEVE SER FEITA DE MODO A GARANTIR A INEXISTÊNCIA DE RESÍDUOS DE COLA NAS SUPERFÍCIES E PERFEITO AJUSTE NO ENCONTRO DO LAMINADO AO REBAIXO DO TAMPO.</p> <p>A QUALIDADE DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO NO TAMPO DEVE SER AVALIADA CONFORME ENSAIOS DEFINIDOS NO ITEM "DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS"</p> <p>SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS.</p> <p>TODOS OS ENCONTROS DE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO.</p>	
---	--

**MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA**





Móveis JB

DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS, ESMERILHADAS JUNTAS SOLDADAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS.

TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS

ASSEGURADAS AS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DOS MÓVEIS, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR:

A. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS E/OU NAS ESPECIFICAÇÕES;

B. MAIS OU MENOS (+/-) 3 MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM

INDICADAS OU NAS ESPECIFICAÇÕES;

C. MAIS OU MENOS (+/-) 1 MM PARA FURAÇÕES E RAIOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS OU NAS ESPECIFICAÇÕES;

D. MAIS OU MENOS (+/-) 1 O PARA ÂNGULOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS OU NAS ESPECIFICAÇÕES;

E. MAIS OU MENOS (+/-) 1,5 MM PARA COMPONENTES INJETADOS (EXCETO PARA FURAÇÕES E RAIOS),

QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS OU NAS ESPECIFICAÇÕES.

F. MAIS (+) 2 MM PARA O COMPRIMENTO DOS REBITES DE FIXAÇÃO DOS COMPONENTES INJETADOS.

NOTA 12: NA FABRICAÇÃO DE COMPONENTES PLÁSTICOS, AS VARIAÇÕES DECORRENTES DAS CONTRAÇÕES DOS MATERIAIS DEVEM SER DIMENSIONADAS DE MODO A ATENDER AS TOLERÂNCIAS ACIMA.

NOTA 13: NA PRODUÇÃO, DE MODO A ATENDER AS TOLERÂNCIAS ACIMA, CONSIDERAR AS TOLERÂNCIAS NORMATIVAS DE FABRICAÇÃO PARA OS SEGUINTE MATERIAIS: LAMINADO FENOL MELAMÍNICO, TUBOS DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO.

IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR

ETIQUETA AUTOADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, DO TAMANHO MÍNIMO DE 80 MM X 40 MM, A SER FIXADA NA PARTE INFERIOR DO TAMPO E DO ASSENTO, CONTENDO:

A. NOME DO FORNECEDOR;

B. NOME DO FABRICANTE;

C. LOGOMARCA DO FABRICANTE;

D. ENDEREÇO/ TELEFONE DO FORNECEDOR;

E. DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO);

F. CÓDIGO DO PRODUTO;

G. GARANTIA DE 24 MESES APÓS A DATA DA ENTREGA.

**MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA**

BR 101, Km 127 - São José de Mipibu-RN | CEP: 59162-000 | E-mail: moveisjbloja@yahoo.com.br  
CNPJ: 02.464.845/0001-63 | INSC. ESTADUAL: 20.080.426-0 (84) 3273.2724 www.moveisjb.com.br





**Móveis JB**

NOTA 14: A AMOSTRA DO CONJUNTO DEVE SER APRESENTADA COM AS ETIQUETAS A SEREM UTILIZADAS NO FORNECIMENTO DOS LOTES, FIXADAS NOS LOCAIS DEFINIDOS

**MANUAL DE USO E CONSERVA O**

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: "CONT M MANUAL DE USO E CONSERVA O".

FORNECER UM MANUAL A CADA VOLUME DE DUAS MESAS E DUAS CADEIRAS.

NOTA 15: O ARQUIVO DIGITAL DO MANUAL (ARTE FINAL) SERÁ FORNECIDO AO VENCEDOR PELO FNDE.

NOTA 16: A AMOSTRA DO CONJUNTO DEVE SER APRESENTADA ACOMPANHADA DA AMOSTRA DO "MANUAL DE USO E CONSERVA O" IMPRESSO NO SISTEMA ADOTADO PARA O FORNECIMENTO DOS LOTES.

**EMBALAGEM**

**MESA:**

RECOBRIR CADA TAMPO COM PAPELÃO ONDULADO, MANTA DE POLIETILENO EXPANDIDO OU PLÁSTICO BOLHA, DE GRAMATURA ADEQUADA  S CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO, DOBRANDO A PARTE EXCEDENTE E FIXANDO COM CORDÕES DE SISAL, RÁFIA OU FITILHO DE POLIPROPILENO;

PROTEGER OS P S COM PAPEL TIPO CREPE SEM GOMA, OU COM TUBETES DE ESPUMA.

**CADEIRA:**

EMBALAR CADA CADEIRA INDIVIDUALMENTE, RECOBRINDO ASSENTO E ENCOSTO COM PAPELÃO ONDULADO, PLÁSTICO BOLHA OU COM ELEMENTOS DE POLIETILENO EXPANDIDO, DE GRAMATURA ADEQUADA  S CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO;

PROTEGER OS P S COM PAPEL TIPO CREPE SEM GOMA, OU COM TUBETES DE ESPUMA.

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.

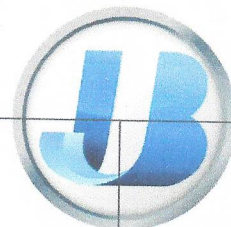
ESSE VOLUME DEVERÁ SER ENVOLVIDO COM FILME TERMO ENCOLH VEL. ESTE FILME DEVERÁ SER RESISTENTE O SUFICIENTE PARA EVITAR O ROMPIMENTO DA EMBALAGEM, PROTEGER CONTRA POEIRA, UMIDADE E GARANTIR INTEGRIDADE FÍSICA DO MOBILIÁRIO DURANTE O MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM.

NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DO PRODUTO ANTES DA MONTAGEM, QUANDO ESTA ACARRETER DIFICULDADE DE SUA

**MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA**

BR 101, Km 127 - São José de Mipibu-RN | CEP: 59162-000 | E-mail: moveisjbloja@yahoo.com.br  
CNPJ: 02.464.845/0001-63 | INSC. ESTADUAL: 20.080.426-0 (84) 3273.2724 www.moveisjb.com.br





**Móveis JB**

REMO C O.

NÃO SERÁ ADMITIDA A EMBALAGEM DE PARTES DOS PRODUTOS COM MATERIAIS DE DIFÍCIL REMO C O, TAIS COMO FILMES FINOS PARA EMBALAR ALIMENTOS.

NÃO DEVERÃO SER UTILIZADAS FITAS ADESIVAS EM CONTATO DIRETO COM O PRODUTO.

ROTULAGEM DA EMBALAGEM

DEVEM CONSTAR DO LADO EXTERNO DE CADA VOLUME, RÓTULOS DE FÁCIL LEITURA, CONTENDO:

- A) IDENTIFICA O DO FORNECEDOR;
- B) IDENTIFICA O DO FABRICANTE;
- C) CÓDIGO DO PRODUTO;
- D) ORIENTA OES SOBRE MANUSEIO, TRANSPORTE E ESTOCAGEM.

NOTA 17: A AMOSTRA DO CONJUNTO DEVE SER ENTREGUE EMBALADA E ROTULADA COMO ESPECIFICADO, E ACOMPANHADA DO "MANUAL DE USO E CONSERVA O".

GARANTIA

GARANTIA DE, NO MÍNIMO, 24 MESES A PARTIR DA DATA DA ENTREGA DO MOBILIÁRIO, CONTRA DEFEITOS DE FABRICA O.

NOTA 18: A DATA PARA CÁLCULO DA GARANTIA DEVE TER COMO BASE A DATA DA EFETIVA ENTREGA DO MOBILIÁRIO AO INTERESSADO (CONTRATANTE).

DOCUMENTA O TÉCNICA

O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, JUNTO A PROPOSTA DE PRECOS, SERÃO DESCLASSIFICADAS AS PROPOSTAS DE PRECOS ELETRÔNICA DA LICITANTE QUE NÃO APRESENTÁ-LOS., A SEGUINTE DOCUMENTA O TÉCNICA:

- A) CERTIFICADO DE CONFORMIDADE / DECLARA O(ÕES) DE MANUTEN O DA CERTIFICA O, EMITIDO PELO ORGANISMO DE CERTIFICA O DE PRODUTO - OCP, ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA ABNT NBR 14006 - MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL.

DESCRI O DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS

FUNDAMENTO:

ESTA SÉRIE DE TRÊS ENSAIOS APLICÁVEIS A TAMPONOS DO CONJUNTO ALUNO INJETADOS E COM A SUPERFÍCIE REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, FOI DEFINIDA COM O OBJETIVO DE ASSEGURAR QUALIDADE DE COLAGEM COMPATÍVEL COM A FUNCIONALIDADE REQUERIDA PARA ESTE PRODUTO, QUE DEVE SER DURÁVEL, RESISTENTE AO CALOR E   UMIDADE.

ENSAIOS DE DESCOLAMENTO:

- A) ENSAIO DE DESCOLAMENTO ESPONTÂNEO SOB AQUECIMENTO: »  
DESCRI O: UM TAMPO INJETADO, COM A SUPERFÍCIE REVESTIDA DE LAMINADO DE ALTA PRESSÃO COLADO COM ADESIVO BI COMPONENTE, APÓS EXAMINADO PARA VERIFICAR PERFEITA COLAGEM EM TODO O PERÍMETRO, DEVE SER AQUECIDO EM ESTUFA

**MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA**

BR 101, Km 127 - São José de Mipibu-RN | CEP: 59162-000 | E-mail: moveisjbloja@yahoo.com.br  
CNPJ: 02.464.845/0001-63 | INSC. ESTADUAL: 20.080.426-0 (84) 3273.2724 www.moveisjb.com.br





SECA COM VENTILAÇÃO FORÇADA, E PERMANECER À TEMPERATURA DE 60 °C, E NO MÁXIMO A 10% DE UMIDADE, POR 30 MINUTOS.

» VERIFICAÇÃO: APÓS ESFRIAR À TEMPERATURA AMBIENTE O LAMINADO DE ALTA PRESSÃO NÃO PODE APRESENTAR DESCOLAMENTO PERCEPTÍVEL EM QUALQUER REGIÃO PERIMETRAL. (EVENTUAL PRESENÇA DE EMPENAMENTO DO TAMPO E DO LAMINADO NÃO HAVENDO DESCOLAMENTO, NÃO CARACTERIZA REPROVAÇÃO).

B) ENSAIO DE DESCOLAMENTO SOB TRACÇÃO:

» DESCRIÇÃO: DE UM TAMPO INJETADO COM A SUPERFÍCIE REVESTIDA DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, COLADO COM ADESIVO BI COMPONENTE, APÓS EXAMINADO PARA VERIFICAR PERFEITA COLAGEM EM TODO O PERÍMETRO, DEVEM SER EXTRAÍDOS CINCO (5) CORPOS DE PROVA MEDINDO 7 X 7 CM. O LOCAL DAS EXTRAÇÕES NA PEÇA INJETADA, DEVE SER LIVRE DE VOLUMES OU RESSALTOS EM SUA SUPERFÍCIE INFERIOR, DE MODO QUE O CORPO DE PROVAS RESULTE EM UMA SOBREPOSIÇÃO DE DUAS CAMADAS PLANAS. NO LADO SUPERIOR DO CORPO DE PROVAS, FACEADO PELO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO SE RISCA (COM UM INSTRUMENTO DE METAL DURO) UM QUADRADO DE 5 CM X 5 CM ATÉ QUE A BASE DE ABS TRANSPAREÇA ATRAVÉS DO RISCO E O QUADRADO DE 25 CM<sup>2</sup> FIQUE PERFEITAMENTE DELIMITADO. ESTE "SANDUICHE" DEVE SER COLADO NAS DUAS FACES AOS DISPOSITIVOS DE TRACÇÃO, POR TODA A ÁREA DE 25 CM<sup>2</sup>, (VER ILUSTRAÇÃO 1) COM ADESIVO À BASE DE CIANOACRILATO, RESPEITANDO O TEMPO DE CURA E PROCEDIMENTOS RECOMENDADOS PELO FABRICANTE.

» APLICAÇÃO: APLICAR TRACÇÃO CONTÍNUA EM ÂNGULO NORMAL À SUPERFÍCIE ENSAIADA, À VELOCIDADE DE 3 MM/MINUTO EM MÁQUINA UNIVERSAL DE TRACÇÃO ATÉ O ROMPIMENTO, REGISTRANDO A FORÇA ATUANTE NO MOMENTO DO ROMPIMENTO.

» AMOSTRAGEM: O RESULTADO DE UM ENSAIO É A MÉDIA DOS RESULTADOS DE TRACIONAMENTO DE CINCO CORPOS DE PROVA. » APRESENTAÇÃO: DEVEM SER APRESENTADOS FOTOS DOS RESPECTIVOS TAMPÓS E DE ONDE OS CORPOS DE PROVA FORAM EXTRAÍDOS; FOTOS DO EQUIPAMENTO E DOS DISPOSITIVOS DE TRACÇÃO; OS VALORES INDIVIDUAIS OBTIDOS EM CADA CORPO DE PROVA E DESVIOS CONSIDERADOS; A MÉDIA DOS RESULTADOS APURADOS, E OUTRAS VARIÁVEIS CONSIDERADAS RELEVANTES PELO LABORATÓRIO, ALÉM DOS DADOS DO RESPONSÁVEL TÉCNICO E DO LABORATÓRIO.

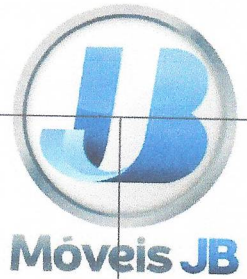
» VALIDAÇÃO: A MÉDIA DOS RESULTADOS DAS FORÇAS DE ROMPIMENTO DOS CINCO CORPOS DE PROVA QUE COMPÕEM O ENSAIO, NÃO DEVE SER INFERIOR A 7 KN OU 280N/CM<sup>2</sup>, SENDO QUE NENHUM PONTO PODE RESULTAR INDIVIDUALMENTE INFERIOR A 5 KN OU 200N/CM<sup>2</sup>.

C) ENSAIO DE DESCOLAMENTO SOB TRACÇÃO APÓS AQUECIMENTO:

» DESCRIÇÃO: UM TAMPO INJETADO COM A SUPERFÍCIE REVESTIDA DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, COLADO COM ADESIVO BI COMPONENTE, APÓS EXAMINADO PARA VERIFICAR PERFEITA COLAGEM EM TODO O PERÍMETRO, DEVE SER AQUECIDO EM ESTUFA SECA COM VENTILAÇÃO FORÇADA, E PERMANECER À TEMPERATURA DE 60 °C, E NO MÁXIMO A 10% DE UMIDADE RELATIVA, POR 30 MINUTOS. APÓS ESFRIAMENTO, DEVEM SER EXTRAÍDOS CINCO (5) CORPOS DE PROVA MEDINDO 7 X 7 CM. O LOCAL DAS EXTRAÇÕES NA PEÇA INJETADA, DEVE SER LIVRE DE VOLUMES OU RESSALTOS EM SUA SUPERFÍCIE INFERIOR, DE MODO QUE O CORPO DE PROVAS RESULTE EM UMA SOBREPOSIÇÃO DE DUAS CAMADAS PLANAS. NO LADO SUPERIOR DO CORPO DE PROVA, FACEADO PELO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO SE RISCA (COM UM

**MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA**





INSTRUMENTO DE METAL DURO) UM QUADRADO DE 5 CM X 5 CM ATÉ QUE A BASE DE ABS TRANSPAREÇA ATRAVÉS DO RISCO E O QUADRADO DE 25 CM2 FIQUE PERFEITAMENTE DELIMITADO. ESTE "SANDUICHE" DEVE SER COLADO NAS DUAS FACES AOS DISPOSITIVOS DE TRACÇÃO, POR TODA A ÁREA DE 25 CM2, (VER ILUSTRAÇÃO 1) COM ADESIVO À BASE DE CIANOACRILATO, RESPEITANDO O TEMPO DE CURA E PROCEDIMENTOS RECOMENDADOS PELO FABRICANTE.

» APLICAÇÃO: APLICAR TRACÇÃO CONTÍNUA EM ÂNGULO NORMAL À SUPERFÍCIE ENSAIADA, À VELOCIDADE DE 3 MM/MINUTO EM MÁQUINA UNIVERSAL DE TRACÇÃO ATÉ O ROMPIMENTO, REGISTRANDO A FORÇA ATUANTE NO MOMENTO DO ROMPIMENTO.

» AMOSTRAGEM: O RESULTADO DE UM ENSAIO É A MÉDIA DOS RESULTADOS DO TRACIONAMENTO DE CINCO CORPOS DE PROVA. » APRESENTAÇÃO: DEVEM SER APRESENTADOS FOTOS DOS RESPECTIVOS TAMPOS E DE ONDE OS CORPOS DE PROVA FORAM EXTRAÍDOS; FOTOS DO EQUIPAMENTO E DOS DISPOSITIVOS DE TRACÇÃO; OS VALORES INDIVIDUAIS OBTIDOS EM CADA CORPO DE PROVA E DESVIOS CONSIDERADOS; A MÉDIA DOS RESULTADOS APURADOS, E OUTRAS VARIÁVEIS CONSIDERADAS RELEVANTES PELO LABORATÓRIO, ALÉM DOS DADOS DO RESPONSÁVEL TÉCNICO E DO LABORATÓRIO.

» VALIDAÇÃO: A MÉDIA DOS RESULTADOS DAS FORÇAS DE ROMPIMENTO DOS CINCO CORPOS DE PROVA QUE COMPÕEM O ENSAIO, NÃO DEVE SER INFERIOR A 7 KN OU 280N/CM2, SENDO QUE NENHUM PONTO PODE RESULTAR INDIVIDUALMENTE INFERIOR A 5 KN OU 200N/CM2.

#### CONTROLE DE QUALIDADE

16.1 O CONTROLE DE QUALIDADE COMPREENDE DUAS ETAPAS: A) AVALIAÇÃO DE PROTÓTIPO - 1A ETAPA (DETALHAR CONFORME CIT);

B) ANÁLISE DA PRODUÇÃO - 2A ETAPA (DETALHAR CONFORME CIT).

#### LEGISLAÇÃO

• PORTARIA INMETRO NO 282, DE 26 DE AGOSTO DE 2020, QUE ESTABELECE A CLASSIFICAÇÃO DE RISCO DE ATIVIDADES ECONÔMICAS ASSOCIADAS AOS ATOS PÚBLICOS DE LIBERAÇÃO SOB RESPONSABILIDADE DO INMETRO NO ÂMBITO DA AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE COMPULSÓRIA.

• PORTARIA INMETRO NO 401, DE 28 DE DEZEMBRO DE 2020, QUE APROVA OS REQUISITOS DE AVALIAÇÃO DA CONFORMIDADE PARA MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL - CONSOLIDADO.

#### NORMAS

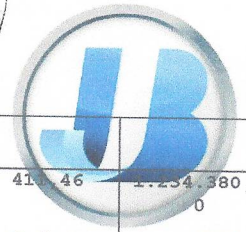
• ABNT NBR 14006:2008 - MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL.

OBS.: AS EDIÇÕES INDICADAS ESTAVAM EM VIGOR NO MOMENTO DESTA PUBLICAÇÃO. COMO TODA NORMA ESTÁ SUJEITA À REVISÃO, RECOMENDA-SE VERIFICAR A EXISTÊNCIA DE EDIÇÕES MAIS RECENTES DAS NORMAS CITADAS.

OBS. O ATENDIMENTO ÀS NORMAS TÉCNICAS ACIMA DEVE SER COMPROVADO POR MEIO DE CERTIFICADOS EMITIDOS POR ORGANISMO ACREDITADO, DEVENDO SER APRESENTADOS, EM CÓPIAS AUTENTICADAS, JUNTO A PROPOSTA DE PREÇO

### MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA





Móveis JB

2	<p>ELETRÔNICA, SOB PENA DE DESCLASSIFICAÇÃO AS PROPOSTAS DE PREÇOS DA LICITANTE QUE NÃO APRESENTÁ LOS</p>	UND	MOVEIS JB / CARTEIRA STAR JB (ABS) - JB9112	3000	41.46	1.234.380,00
<p>CADEIRA ESCOLAR UNIVERSITÁRIA ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS: COM PRANCHETA LATERAL ACOPLADA À ESTRUTURA METÁLICA REFORCADA COM ASSENTO, ENCOSTO, PÉS, PORTA-LIVROS E PRANCHETA EM RESINA TERMOPLÁSTICA DE ALTO IMPACTO. ASSENTO DEVERÁ SER OBRIGATORIAMENTE FABRICADO EM RESINA TERMOPLÁSTICA DE ALTO IMPACTO VIRGEM, COR AZUL, MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO POLIDO EM SUAS BORDAS E TEXTURIZADO EM SUA FACE INTERIOR, COM DIMENSÕES DE 500 MM DE LARGURA, 440 MM DE PROFUNDIDADE, ANATOMICAMENTE MOLDADO A FIM DE PROPORCIONAR CONFORTO AO USUÁRIO, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/- 7% PARA LARGURA E PROFUNDIDADE. EM SUA FACE POSTERIOR SERÁ DOTADO DE UM LEVE REBAIXO QUE POSSUI FUNÇÃO DE EVITAR A RETENÇÃO DA CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA, 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. ALTURA DO ASSENTO AO SOLO É DE 450 MM, E O MESMO DEVERÁ POSSUIR UMA LEVE INCLINAÇÃO QUE PROPORCIONE AO USUÁRIO UMA POSIÇÃO MAIS CONFORTÁVEL AO SENTAR-SE. ENCOSTO DEVERÁ SER OBRIGATORIAMENTE FABRICADO EM RESINA TERMOPLÁSTICA DE ALTO IMPACTO VIRGEM COR AZUL, MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO POLIDO EM SUAS BORDAS E TEXTURIZADO EM SUA FACE INTERIOR, COM DIMENSÕES DE 490 MM DE LARGURA POR 350 MM DE ALTURA, COM ESPESSURA DE PAREDE DE 4 MM E CANTOS ARREDONDADOS, CONTA 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 +/- 7% PARA LARGURA E ALTURA. O ENCOSTO DEVERÁ POSSUIR CAVIDADE DE PEGA MÃO, PARA ASSIM, FACILITAR A LOCOMOÇÃO DA CADEIRA. UNINDO À ESTRUTURA POR MEIO DE SUAS CAVIDADES INFERIORES QUE SE ENCAIXAM À ESTRUTURA METÁLICA, TRAVADA POR PINOS TRAVANTES INJETADOS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA MESMA COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. PRANCHETA LATERAL DEVERÁ SER OBRIGATORIAMENTE FABRICADA EM RESINA TERMOPLÁSTICA DE ALTO IMPACTO VIRGEM, COR AZUL, MEDINDO 595 MM DE COMPRIMENTO POR 360 MM DE LARGURA, DOTADA DE 01 PORTA CANETAS QUE MEDE 300 MM POR 30 MM E UM PORTA LÁPIS QUE MEDE 200 MM POR 30 MM AMBOS POSICIONADO NA FACE ANTERIOR OU POSTERIOR DA PRANCHETA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/- 7% PARA LARGURA E PROFUNDIDADE. DEVE SER FIXADA POR MEIO DE PINOS QUE SE EMBUTEM À ESTRUTURA E RECEBER OS PARAFUSOS, PROPORCIONANDO UMA FIXAÇÃO MAIS FIRME E UM ACABAMENTO IMPERCEPTÍVEL NA JUNÇÃO DAS DUAS PEÇAS (PRANCHETA E ESTRUTURA). ALTURA DA PRANCHETA AO SOLO NA REGIÃO DE APOIO DO COTOVELO É DE 700 MM E EM SUA FACE POSTERIOR, 760 MM, CONTA COM UMA INCLINAÇÃO ASCENDENTE DE 10°, PROPORCIONANDO ASSIM MAIOR CONFORTO ERGONÔMICO AO USUÁRIO. PORTA-LIVROS TERÁ QUE SER OBRIGATORIAMENTE, INJETADO EM RESINA TERMOPLÁSTICA DE ALTO IMPACTO VIRGEM, COR AZUL, TOTALMENTE FECHADO NAS PARTES LATERAIS E TRASEIRA POSSUINDO NA PARTE INFERIOR CONJUNTOS DE FUROS OU ABERTURAS FORMANDO ENTRADAS DE AR. MEDINDO 390 MM DE LARGURA POR 360 MM DE PROFUNDIDADE E ALTURA DE 175 MM COM ABERTURA FRONTAL DE ACESSO À PORTA-LIVROS DE 350MM X 130MM, ACOPLA-SE AO ASSENTO ATRAVÉS GANCHOS QUE, FUNDIDOS À PRÓPRIA PEÇA SE LIGAM À ESTRUTURA EM 4 PONTOS, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/- 7%. A ESTRUTURA DEVERÁ SER FABRICADA EM TUBOS DE AÇO 1010/1020, SENDO A BASE DE LIGAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO CONFECCIONADOS EM TUBO DE SECCÃO OBLONGA DE DIMENSÕES 30</p>						

**MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA**

BR 101, Km 127 - São José de Mipibu-RN | CEP: 59162-000 | E-mail: moveisjbloja@yahoo.com.br  
 CNPJ: 02.464.845/0001-63 | INSC. ESTADUAL: 20.080.426-0 (84) 3273.2724 www.moveisjb.com.br





<p>MM X 16 MM E PAREDE DE 1,5 MM DE ESPESSURA, CURVADOS POR PROCESSO DE CONFORMAÇÃO MECÂNICA, ISENTO DE RUGAS OU AMASSAMENTOS. CONTA COM DUAS TRAVESSAS HORIZONTAIS EM TUBO DE 22 MM DE DIÂMETRO E 1,5MM DE ESPESSURA DE PAREDE QUE SERVEM COMO APOIO PARA O SUPORTE DA FRANCHETA, BEM COMO PARA O ENCAIXE DOS PORTA OBJETOS. APOIO DE FRANCHETA FABRICADO EM TUBO DE SECCÃO QUADRADA COM DIMENSÕES DE 20MM X 20MM E 1.5MM DE ESPESSURA DE PAREDE. SUAS PERNAS DE SUSTENTAÇÃO DEVERÃO SER CONFECCIONADAS EM TUBO DE SECCÃO RETANGULAR DE DIMENSÕES DE 40MM X 20MM COM 1.5MM DE ESPESSURA DE PAREDE, CONTANDO, CADA LATERAL DA ESTRUTURA COM DUAS PERNAS DE SUSTENTAÇÃO QUE LIGAM OS PÉS AO SUPORTE DO ASSENTO, SENDO, AS DUAS LATERAIS, LIGADAS POR UMA TRAVESSA DE SUSTENTAÇÃO CONFECCIONADA TAMBÉM EM TUBO DE SECCÃO RETANGULAR COM DIMENSÕES DE 40MM X 20MM E PAREDE DE 1.5MM DE ESPESSURA. OS PÉS DA ESTRUTURA, POSICIONADOS DE FORMA HORIZONTAL, DEVERÃO SER CONFECCIONADOS EM TUBO DE SECCÃO RETANGULAR COM DIMENSÕES DE 50MM X 30MM COM ESPESSURA DE PAREDE DE 1.5MM. TODA A ESTRUTURA DEVERÁ SER UNIFICADA EM UMA ÚNICA PEÇA POR MEIO DE PROCESSO DE SOLDAGEM MIG/MAG, ISENTO DE BÓLHAS E RUGAS, OBEDECENDO UM PADRÃO DE FABRICAÇÃO E UM PERFEITO ALINHAMENTO DE TODO O CONJUNTO. A ESTRUTURA METÁLICA RECEBERÁ TRATAMENTO DE PROTEÇÃO ANTI FERRUGEM POR MEIO DE IMERSÃO EM CONJUNTO DE BANHOS QUÍMICOS À BASE DE FOSFATO DE ZINCO, PROPORCIONANDO À MESMA PROTEÇÃO TANTO EXTERNA QUANTO INTERNA CONTRA CORROSÃO. DEVERÁ AINDA RECEBER PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI PÓ HÍBRIDO, NA COR BRANCA TEXTURIZADA, CURADA EM ESTUFA À 210°C. EM SEUS PÉS DEVERÃO HAVER PONTEIRAS DE PROTEÇÃO CONFECCIONADAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM INJETADO NA MESMA COR E TOM DOS OUTROS COMPONENTES PLÁSTICOS DA CADEIRA, FIXADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO BROCANTE DE AÇO GALVANIZADO, COBRIRÃO AS EXTREMIDADES DOS PÉS EVITANDO ASSIM O CONTATO DOS TUBOS COM A UMIDADE DO CHÃO, AFIM DE EVITAR A OXIDAÇÃO, PARA A PROTEÇÃO DA PINTURA, POSSUI TAMBÉM FUNÇÃO ANTIDERRAPANTE E DE AMORTECIMENTO DE IMPACTO. DEVE ATENDER ÀS EXIGÊNCIAS DOS PADROES DE ANÁLISE ERGONOMICA ATESTANDO ENSAIOS DE ESTABILIDADE, RESISTÊNCIA E DURABILIDADE ATRAVÉS DE APRESENTAÇÃO DE CERTIFICADOS OU LAUDOS TÉCNICOS DE CONFORMIDADE, JUNTO A PROPOSTA DE PREÇOS ELETRÔNICA (SERÃO DESCLASSIFICADAS AS PROPOSTAS DE PREÇOS DA LICITANTE QUE NÃO APRESENTÁ-LOS), EMITIDOS POR ÓRGÃOS, FUNDAÇÕES, AUTARQUIAS DO PODER PUBLICO OU PRIVADOS ASSINADO POR UM ERGONOMISTA ACREDITADO PELA ABERGO E UM ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO. GARANTIA DE, NO MÍNIMO, 24 MESES A PARTIR DA DATA DA ENTREGA DO MOBILIÁRIO, CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO - A DATA PARA CÁLCULO DA GARANTIA DEVE TER COMO BASE A DATA DA EFETIVA ENTREGA DO MOBILIÁRIO AO INTERESSADO (CONTRATANTE). DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, JUNTO A PROPOSTA DE PREÇOS, SERÃO DESCLASSIFICADAS AS PROPOSTAS DE PREÇOS ELETRÔNICA DA LICITANTE QUE NÃO APRESENTÁ-LOS. TODAS AS MEDIDAS PODERÃO ATENDER VARIAÇÃO DE +/-7%.</p>					
<p>3 CONJUNTO SEXTAVADO TRAPEZIO - COMPOSTO POR 06 MESAS, 06 CADEIRAS E 01 MESA CENTRAL. POSSIBILITANDO VÁRIAS FORMACÕES PEDAGÓGICAS EM SALA DE AULA. CARTEIRA COM TAMPO EM RESINA TERMOPLÁSTICA INJETADA COM OS SEGUINTE DIMENSIONAIS: 175MMX372MMX588MM COM VARIAÇÃO DE +/- 5%, SENDO COM ABAS EM TODO O PERÍMETRO, DOTADO DE PORTA CANETAS INTEGRADO EM SUA PARTE SUPERIOR CENTRALIZADA, GRADE FRONTAL QUADRICULADA CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO. ESTRUTURA CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO DE SECCÃO</p>	CJ	MOVEIS JB / CCJSIP6LV	300	2.249,66	674.898,00

**MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA**



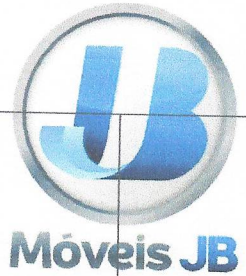


RETANGULAR 40X20X1.2MM COM COSTURA, 30X20X1.20MM E 20X20X1.20MM. TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO ATRAVES DE SUBMERSÃO EM CONJUNTO DE BANHOS QUIMICOS   BASE DE FOSFATO DE ZINCO, PINTURA ELETROSTÁTICA EM P  EPÓXI NA COR CINZA TEXTURIZADA, CURADA E POLIMERIZADA EM ESTUFA   210 C. SAPATAS CONFECCIONADAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO DE COR E TOM IDENTICOS AO CONJUNTO DE TAMPO / SUBTAMPO E GRADE FRONTAL, FIXADAS   ESTRUTURA POR MEIO DE PARAFUSOS AUTOBROCANTES. CADEIRA CONTA COM ASSENTO E ENCOSTO CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO INJETADO CONFECCIONADOS COM OS SEGUINTE DIMENSIONAIS: ASSENTO COM 348MM X 334MM COM VARIACÃO DE +/- 5%, E ENCOSTO MEDINDO 346MM X 189MM, AMBOS COM LEVE CURVATURA ANAT MICA QUE PERMITA UM MELHOR POSICIONAMENTO DA CRIANCA AO SENTAR-SE. ESTRUTURA DA CADEIRA CONFECCIONADA EM TUBO DE ACO INDUSTRIAL DE SECCÃO RETANGULAR 30X20MM COM COSTURA E 20X20X1.20MM. ESTRUTURA RECEBERÁ TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO ATRAVES DE SUBMERSÃO EM CONJUNTO DE BANHOS QUIMICOS   BASE DE FOSFATO DE ZINCO, PINTURA ELETROSTÁTICA EM P  EPÓXI NA COR CINZA TEXTURIZADA, CURADA E POLIMERIZADA EM ESTUFA   210 C. SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO, SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO DE COR E TOM IDENTICOS AO CONJUNTO DE ASSENTO ENCOSTO, FIXADAS   ESTRUTURA POR MEIO DE PARAFUSOS AUTOBROCANTES. MESA CENTRAL COM 6 COMPARTIMENTOS PARA MATERIAL DIDATICOS, CONFECCIONADA EM POLIPROPILENO INJETADO COM DIÂMETRO 354MM. ESTRUTURA CONFECCIONADA EM TUBO DE ACO INDUSTRIAL DE SECCÃO CIRCULAR 1 1/2", COM PÁS EM TUBO DE ACO CARBONO DE SECCÃO RETANGULAR DE 40X20X1.20MM COM COSTURA E HASTES SUPERIORES EM TUBO DE ACO CARBONO DE SECCÃO QUADRADA DE 20X20X1.20MM COM COSTURA QUE SERVIRÃO COMO APOIO PARA O TAMPO DA MESMA. ESTRUTURA DA MESA CENTRAL RECEBERÁ TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO ATRAVES DE SUBMERSÃO EM CONJUNTO DE BANHOS QUIMICOS   BASE DE FOSFATO DE ZINCO, PINTURA ELETROSTÁTICA EM P  EPÓXI NA COR CINZA TEXTURIZADA, CURADA E POLIMERIZADA EM ESTUFA   210 C. OS CONJUNTOS INDIVIDUAIS SERÃO FORNECIDOS NAS CORES AZUL, ROSA, AMARELO, VERDE, BEGE E PÊSSEGO, TODAS EM TOM MAIS CLARO. MESA CENTRAL EM COR BEGE. DEVERÁ SER APRESENTADO CATÁLOGOS, FOLDER OU MATERIAL EXPOSITIVO DO FABRICANTE DOS PRODUTOS OFERTADOS NA PROPOSTA DE PRECOS, QUE SERÃO SUBMETIDOS A ANALISE, QUANTO   QUALIDADE E CARACTERISTICAS TÉCNICAS EXIGIDAS, OBSERVANDO AS DEVIDAS ESPECIFICAC OES DOS ITENS, CONFORME ESTE EDITAL. TAMBÉM PODERÁ SER VERIFICADA A VERACIDADE DAS INFORMAC OES COM AS CARACTERISTICAS EXPOSTAS NOS SITE DO FABRICANTE DOS PRODUTOS OFERTADOS, NÃO SERÁ ACEITA A PROPOSTA DA LICITANTE QUE TIVER CATÁLOGO REJEITADO E/OU SERÃO DESCLASSIFICADAS AS PROPOSTAS DE PRECOS DA LICITANTE QUE NÃO APRESENTÁ-LOS EXCLUSIVAMENTE POR MEIO DO SISTEMA ELETRÔNICO. SERÃO DESCLASSIFICADAS AS PROPOSTAS DE PRECOS ELETRÔNICA DA LICITANTE QUE NÃO APRESENTÁ-LOS. DEVE ATENDER  S EXIGÊNCIAS DOS PADROES DE ANÁLISE ERGONOMICA ATESTANDO ENSAIOS DE ESTABILIDADE, RESISTÊNCIA E DURABILIDADE ATRAVES DE APRESENTAC O DE CERTIFICADOS OU LAUDOS TÉCNICOS DE CONFORMIDADE, JUNTO A PROPOSTA DE PRECOS ELETRÔNICA (SERÃO DESCLASSIFICADAS AS PROPOSTAS DE PRECOS DA LICITANTE QUE NÃO APRESENTÁ-LOS), EMITIDOS POR ÓRGÃOS, FUNDA OES, AUTARQUIAS DO PODER PUBLICO OU PRIVADOS ASSINADO POR UM ERGONOMISTA ACREDITADO PELA ABERGO E UM ENGENHEIRO DE SEGURANCA DO TRABALHO. GARANTIA DE, NO MÍNIMO, 12 MESES A PARTIR DA DATA DA ENTREGA DO MOBILIÁRIO, CONTRA DEFEITOS DE FABRICAC O - A DATA PARA CÁLCULO DA GARANTIA DEVE TER COMO BASE A DATA DA EFETIVA ENTREGA DO MOBILIÁRIO AO INTERESSADO (CONTRATANTE). DOCUMENTAC O TÉCNICA: O

### MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA

BR 101, Km 127 - São José de Mipibu-RN | CEP: 59162-000 | E-mail: moveisjbloja@yahoo.com.br  
CNPJ: 02.464.845/0001-63 | INSC. ESTADUAL: 20.080.426-0 (84) 3273.2724 www.moveisjb.com.br





FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, JUNTO A PROPOSTA DE PREÇOS, SERÃO DESCLASSIFICADAS AS PROPOSTAS DE PREÇOS ELETRÔNICA DA LICITANTE QUE NÃO APRESENTÁ-LOS. PARA TODOS OS DIMENSIONAIS APRESENTADOS, É ASSEGURADA A ACEITAÇÃO DE UMA VARIAÇÃO NÃO SUPERIOR A 5%, PARA MAIS OU PARA MENOS.				
(DOIS MILHÕES, TREZENTOS TRINTA OITO MIL, SETECENTOS SETENTA OITO REAIS)				TOTAL DA PROPOSTA R\$ 2.338.778,00

**Validade da Proposta: 60 (Sessenta) dias;**

O Licitante declara que, nos valores apresentados acima, estão inclusos todos os tributos, encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais, taxas, fretes, seguros, deslocamentos de pessoal, custos, demais despesas que possam incidir sobre fornecimento licitado, inclusive a margem de lucro.

São José de Mipibu- RN, 14 de março de 2024.

02.464.845/0001-63  
MÓVEIS JB IND. E COMÉRCIO LTDA  
BR 101 KM 127  
Distrito Industrial - CEP: 59.162-000  
São José de Mipibu/RN

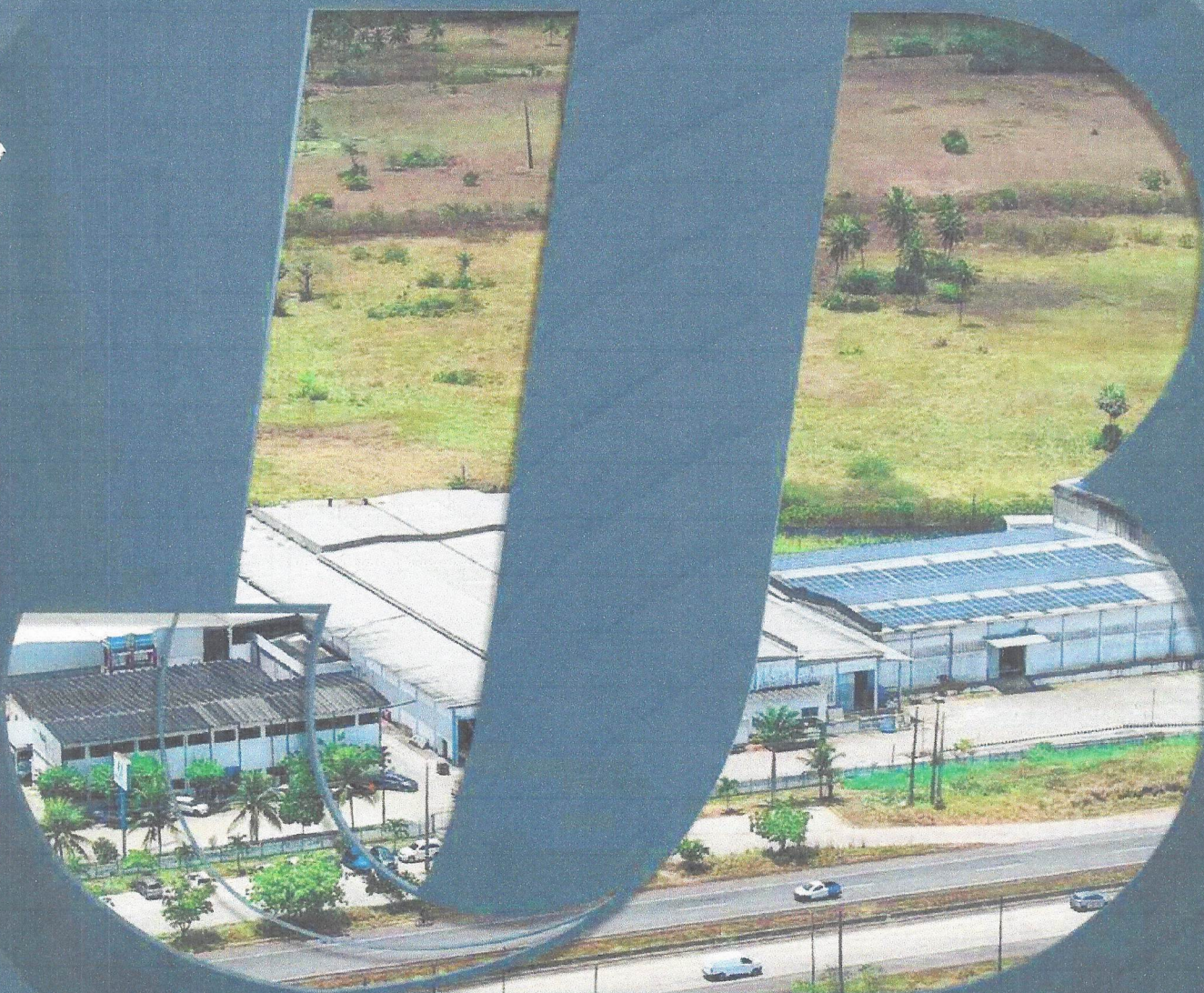
JOSE ZITO BEZERRA Assinado de forma digital por  
JOSE ZITO BEZERRA  
FILHO:20037635468  
Dados: 2024.03.14 09:40:53 -03'00'

JOSÉ ZITO BEZERRA FILHO  
RG: 342.726 CPF: 200.376.354-68  
SÓCIO-ADMINISTRADOR





# Móveis JB



CATÁLOGO DE PRODUTOS







PREFEITURA MUNICIPAL DE TRAIRI - CE  
PREGÃO ELETRÔNICO N° 2012.02.2023.PE.SRP



ITEM 01



Modelo: CJA-05B FDE/FNDE

Fabricante: MOVEIS JB INDUSTRIA E COMERCIO LTDA

Marca: Moveis JB

CONJUNTO ALUNO/CJA-05-ABS

(PARA ALUNOS COM ALTURA ENTRE 1,46 E 1,76) (MODELO FDE/FNDE)

CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 5 ALTURA DO ALUNO: DE 1,46M A 1,76M (TAMPO INJETADO).

DESCRIÇÃO: CONJUNTO DO ALUNO INDIVIDUAL COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 1 (UMA) CADEIRA, CERTIFICADO PELO INMETRO, E EM CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 14086-MOVEIS ESCOLARES. CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL. MESA INDIVIDUAL COM TAMPO EM PLÁSTICO INJETADO COM APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO NA FACE SUPERIOR, DOTADO DE TRAVESSA ESTRUTURAL INJETADA EM PLÁSTICO TÉCNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO, CONTENDO PORTA-LIVROS EM PLÁSTICO INJETADO.

CADEIRA INDIVIDUAL EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO OU EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO.

CONSTITUINTES - MESA, TAMPO EM ABS (ACRILONITRILA BUTADIENO ESTIRENO), VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADO NA COR VERDE (VER REFERÊNCIAS), DOTADO DE PORCAS COM FLANGE OU COM REBAIXO, COM ROSCA MÉTRICA M6, COINTEADAS E DE TRAVESSA ESTRUTURAL EM NYLON "6/6" (POLIAMIDA) ADITIVO COM FIBRA DE VIDRO, INJETADA NA COR PRETA, APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE 0,8 MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), NA FACE SUPERIOR DO TAMPO, COLADO COM ADESIVO BICOMPONENTE, DIMENSÕES ACABADAS 608 MM (LARGURA) X 466 MM (PROFUNDIDADE) X 22 MM (ALTURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/- 3 MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1 MM PARA ALTURA, NOS MOLDES DO TAMPO E DA TRAVESSA ESTRUTURAL DEVEM SER GRAVADOS O Símbolo Internacional de Reciclagem, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLIS COM MILO GIRATORIO DE 16 MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO.

NOTA 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA.

ESTRUTURA COMPOSTA DE: MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO OBLONGA DE 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 (1,4"). EM CHAPA 16 (1,5 MM); PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38 MM (1,4"). 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 (VER REFERÊNCIAS), 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 EQUIPE TÉCNICA DA FDE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO.

NO MOLDE DO PORTA-LIVROS DEVE SER GRAVADO O Símbolo Internacional de Reciclagem, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO "FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLIO COM MILO GIRATORIO DE 16 MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. NOTA 2: 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 ALIAS COM FLANGE MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6 MM), COINTEADAS EM CASTELOS TRONCÔNICOS DO PRÓPRIO TAMPO, 06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6 MM), COMPRIMENTO 47 MM (COM TOLERÂNCIA DE +/- 2 MM), CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS, FIXAÇÃO DO PORTA-LIVROS A TRAVESSA LONGITUDINAL ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8 MM, COMPRIMENTO 19 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 VERDE (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS A ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE, DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O Símbolo Internacional de Reciclagem, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLIS COM MILO GIRATORIO DE 5 OU 6 MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. NOTA 3: 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 A CORROSÃO EM CÂMARA DE NEVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPOXI / POLIÉSTER, POLIMERIZADA A FRESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICRÔMETROS, NA COR CINZA.

CONSTITUINTES - CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR VERDE (VER REFERÊNCIAS), DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVEM SER GRAVADOS O Símbolo Internacional de Reciclagem, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLIS COM MILO GIRATORIO DE 16 MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. NOTA 4: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. ALTERNATIVAMENTE O ASSENTO E O ENCOSTO PODERÃO SER FABRICADOS EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO A QUENTE, CONTENDO NO MÍNIMO SETE LÂMINAS INTERNAS, COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5 MM CADA, ORIUNDAS DE REFLOR ESTAMENTO OU DE PROCEDÊNCIA LEGAL, ISENTAS DE RACHADURAS, E DE TERIORAÇÃO POR FUNGOS OU INSETOS, DIMENSÕES E DESIGN, QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ASSENTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NA FACE SUPERIOR DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 A 0,8 MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR VERDE (VER REFERÊNCIAS). REVESTIMENTO DA FACE INFERIOR EM LÂMINA DE MADEIRA FAQUELADA DE 0,7 MM, DA ESPÉCIE EUCALYPTUS GRANDIS, COM ACABAMENTO EM SELADOR, SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO, INCLUSIVE NOS BORDOS, ESPESSURA ACABADA DO ASSENTO MÍNIMA DE 9,7 MME MÁXIMA DE 12 MM. O ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO DEVE TRAZER GRAVADO DE FORMA INDELEVE, POR MEIO DE CARIMBO OU GRAVAÇÃO A FOGO SOB A CAMADA DE VERNIZ, NA FACE INFERIOR, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE. NOTA 5: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ENCOSTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NAS DUAS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 A 0,8 MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR VERDE (VER REFERÊNCIAS). BORDOS COM ACABAMENTO EM SELADOR SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO. ESPESSURA ACABADA DO ENCOSTO MÍNIMA DE 9,6 MME MÁXIMA DE 12,1 MM. O ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO DEVE TRAZER GRAVADO DE FORMA INDELEVE, POR MEIO DE CARIMBO OU GRAVAÇÃO A FOGO SOB A CAMADA DE VERNIZ, NO TOPO INFERIOR, O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE. NOTA 6: 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 20,7 MM, EM CHAPA 14 (1,9 MM).

FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS A ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8 MM, COMPRIMENTO 12 MM.

FIXAÇÃO DO ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO A ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8 MM, COMPRIMENTO 19 MM.

FIXAÇÃO DO ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO A ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8 MM, COMPRIMENTO 22 MM.

SAPATAS, PONTEIRAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERDE (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS A ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR, DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO. NO MOLDE DAS SAPATA, PONTEIRA DEVE SER GRAVADO O Símbolo Internacional de Reciclagem, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLIO COM MILO GIRATORIO DE 5 OU 6 MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. NOTA 7: 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 A CORROSÃO EM CÂMARA DE NEVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPOXI / POLIÉSTER, POLIMERIZADA A FRESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICRÔMETROS, NA COR CINZA.

GARANTIA DE 24 MESES APÓS A DATA DE ENTREGA.





PREFEITURA MUNICIPAL DE TRAIRI - CE  
PREGÃO ELETRÔNICO N° 2012.02.2023.PE.SRP



ITEM 02

Modelo: Carteira Star JB (ABS) - JB9112  
Fabricante: MÓVEIS JB INDUSTRIA E COMÉRCIO LTDA  
Marca: Móveis JB

#### CADEIRA ESCOLAR UNIVERSITÁRIA

ESPECIFICAÇÕES. COM PRANCHETA LATERAL ACOPLADA A ESTRUTURA METÁLICA REFORÇADA COM ASSENTO, ENCOSTO, PÉS, PORTA-LIVROS E PRANCHETA EM RESINA TERMOPLÁSTICA DE ALTO IMPACTO. ASSENTO DEVERÁ SER OBRIGATORIAMENTE FABRICADO EM RESINA TERMOPLÁSTICA DE ALTO IMPACTO VIRGEM, COR AZUL, MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO POLIDO EM SUAS BORDAS E TEXTURIZADO EM SUA FACE INTERIOR, COM DIMENSÕES DE 500 MM DE LARGURA, 440 MM DE PROFUNDIDADE, ANATOMICAMENTE MOLDADO A FIM DE PROPORCIONAR CONFORTO AO USUÁRIO, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/- 7% PARA LARGURA E PROFUNDIDADE. EM SUA FACE POSTERIOR SERÁ DOTADO DE UM LEVE REBAIXO QUE POSSUI FUNÇÃO DE EVITAR 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. ALTURA DO ASSENTO AO SOLO É DE 450 MM, E O MESMO DEVERÁ POSSUIR UMA LEVE INCLINAÇÃO QUE PROPORCIONE AO USUÁRIO UMA POSIÇÃO MAIS CONFORTÁVEL AO SENTAR-SE. ENCOSTO DEVERÁ SER OBRIGATORIAMENTE FABRICADO EM RESINA TERMOPLÁSTICA DE ALTO IMPACTO VIRGEM COR AZUL, MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO POLIDO EM SUAS BORDAS E TEXTURIZADO EM SUA FACE INTERIOR, COM DIMENSÕES DE 490 MM DE LARGURA POR 350 MM DE ALTURA, COM ESPESSURA DE PAREDE DE 4 MM E CANTOS ARREDONDADOS, CONTA 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 +/- 7% PARA LARGURA E ALTURA. O ENCOSTO DEVERÁ POSSUIR CAVIDADE DE PEGA MÃO, PARA ASSIM, FACILITAR A LOCOMOÇÃO DA CADEIRA UNINDO A ESTRUTURA POR MEIO DE SUAS CAVIDADES INFERIORES QUE SE ENCAIXAM A ESTRUTURA METÁLICA, TRAVADA POR PINOS TRAVANTES INJETADOS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA MESMA COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. PRANCHETA LATERAL DEVERÁ SER OBRIGATORIAMENTE FABRICADA EM RESINA TERMOPLÁSTICA DE ALTO IMPACTO VIRGEM, COR AZUL, MEDINDO 595 MM DE COMPRIMENTO POR 360 MM DE LARGURA, DOTADA DE 01 PORTA CANETAS QUE MEDE 300 MM POR 30 MM E UM PORTA LÁPIS QUE MEDE 200 MM POR 30 MM AMBOS POSICIONADO NA FACE ANTERIOR OU POSTERIOR DA PRANCHETA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/- 7% PARA LARGURA E PROFUNDIDADE. DEVE SER FIXADA POR MEIO DE PINOS QUE SE EMBUTEM A ESTRUTURA E RECEBER OS PARAFUSOS, PROPORCIONANDO UMA FIXAÇÃO MAIS FIRME E UM ACABAMENTO IMPERCEPTÍVEL NA JUNÇÃO DAS DUAS PEÇAS (PRANCHETA E ESTRUTURA), ALTURA DA PRANCHETA AO SOLO NA REGIÃO DE APOIO DO COTOVELO É DE 700 MM E EM SUA FACE POSTERIOR, 760 MM, CONTA COM UMA INCLINAÇÃO ASCENDENTE DE 10°, PROPORCIONANDO ASSIM MAIOR CONFORTO ERGONÔMICO AO USUÁRIO. PORTA-LIVROS TIRA QUE SER OBRIGATORIAMENTE, INJETADO EM RESINA TERMOPLÁSTICA DE ALTO IMPACTO VIRGEM, COR AZUL, TOTALMENTE FECHADO NAS PARTES LATERAIS E TRASEIRA POSSUINDO NA PARTE INFERIOR CONJUNTOS DE FUROS OU ABERTURAS FORMANDO ENTRADAS DE AR, MEDINDO 390 MM DE LARGURA POR 360 MM DE PROFUNDIDADE E ALTURA DE 175 MM COM ABERTURA FRONTAL DE ACESSO A PORTA-LIVROS DE 350 MM X 130 MM, ACOPLA-SE AO ASSENTO ATRAVÉS GANCHOS QUE, FUNDIDOS A PRÓPRIA PEÇA SE LIGAM A ESTRUTURA EM 4 PONTOS, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/- 7%. A ESTRUTURA DEVERÁ SER FABRICADA EM TUBOS DE AÇO 1010/1020, SENDO A BASE DE LIGAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO CONFECCIONADOS EM TUBO DE SEÇÃO OBLONGA DE DIMENSÕES 30 MM X 16 MM E PAREDE DE 1,5 MM DE ESPESSURA, CURVADOS POR PROCESSO DE CONFORMAÇÃO MECÂNICA, ISENTOS DE RUGAS OU AMASSAMENTOS. CONTA COM DUAS TRAVESSAS HORIZONTAIS EM TUBO DE 22 MM DE DIÂMETRO E 1,5 MM DE ESPESSURA DE PAREDE QUE SERVEM COMO APOIO PARA O SUPORTE DA PRANCHETA, BEM COMO PARA O ENCAIXE DOS PORTA OBJETOS. APOIO DE PRANCHETA FABRICADO EM TUBO DE SEÇÃO QUADRADA COM DIMENSÕES DE 20 MM X 20 MM E 1,5 MM DE ESPESSURA DE PAREDE. SUAS PERNAS DE SUSTENTAÇÃO DEVERÃO SER CONFECCIONADAS EM TUBO DE SEÇÃO RETANGULAR DE DIMENSÕES DE 40 MM X 20 MM COM 1,5 MM DE ESPESSURA DE PAREDE, CONTANDO, CADA LATERAL DA ESTRUTURA COM DUAS PERNAS DE SUSTENTAÇÃO QUE LIGAM OS PÉS AO SUPORTE DO ASSENTO, SENDO, AS DUAS LATERAIS, LIGADAS POR UMA TRAVESSA DE SUSTENTAÇÃO CONFECCIONADA TAMBÉM EM TUBO DE SEÇÃO RETANGULAR COM DIMENSÕES DE 40 MM X 20 MM E PAREDE DE 1,5 MM DE ESPESSURA. OS PÉS DA ESTRUTURA, POSICIONADOS DE FORMA HORIZONTAL, DEVERÃO SER CONFECCIONADOS EM TUBO DE SEÇÃO RETANGULAR COM DIMENSÕES DE 50 MM X 30 MM COM ESPESSURA DE PAREDE DE 1,5 MM. TODA A ESTRUTURA DEVERÁ SER UNIFICADA EM UMA ÚNICA PEÇA POR MEIO DE PROCESSO DE SOLDAGEM MIG/MAG, ISENTOS DE BOLHAS E RUGAS, OBEDECENDO UM PADRÃO DE FABRICAÇÃO E UM PERFEITO ALINHAMENTO DE TODO O CONJUNTO. A ESTRUTURA METÁLICA RECEBERÁ TRATAMENTO DE PROTEÇÃO ANTI FERRUGEM POR MEIO DE IMERSÃO EM CONJUNTO DE BANHOS QUÍMICOS A BASE DE FOSFATO DE ZINCO, PROPORCIONANDO A MESMA PROTEÇÃO TANTO EXTERNA QUANTO INTERNA CONTRA CORROSÃO. DEVERÁ AINDA RECEBER PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPOXI PÓ HÍBRIDO, NA COR BRANCA TEXTURIZADA, CURADA EM ESTUFA A 210°C. EM SEUS PÉS DEVERÃO HAVER PONTEIRAS DE PROTEÇÃO CONFECCIONADAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM INJETADO NA MESMA COR E TOM DOS OUTROS COMPONENTES PLÁSTICOS DA CADEIRA, FIXADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO BROCANTE DE AÇO GALVANIZADO, COBRIRÃO AS EXTREMIDADES DOS PÉS EVITANDO ASSIM O CONTATO DOS TUBOS COM A UMIDADE DO CHÃO, AFIM DE EVITAR A OXIDAÇÃO, PARA A PROTEÇÃO DA PINTURA, POSSUI TAMBÉM FUNÇÃO ANTIDERRAPANTE E DE AMORTECIMENTO DE IMPACTO.

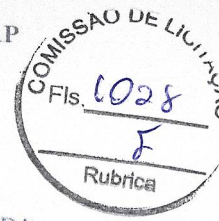
GARANTIA 24 MESES A PARTIR DA DATA DA ENTREGA DO MOBILIÁRIO, CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.







PREFEITURA MUNICIPAL DE TRAIRI - CE  
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 2012.02.2023.PE.SRP



ITEM 03



Modelo: CJSIP6LV

Fabricante: MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA

Marca: Móveis JB

#### CONJUNTO SEXTAVADO TRAPÉZIO

COMPOSTO POR 06 MESAS, 06 CADEIRAS E 01 MESA CENTRAL. POSSIBILITANDO VÁRIAS FORMAÇÕES PEDAGÓGICAS EM SALA DE AULA. CARTEIRA COM TAMPO EM RESINA TERMOPLÁSTICA INJETADA COM OS SEGUINTE DIMENSIONAIS: 175MMX372MMX588MM COM VARIACÃO DE +/- 5%, SENDO COM ABAS EM TODO O PERÍMETRO, DOTADO DE PORTA CANETAS INTEGRADO EM SUA PARTE SUPERIOR CENTRALIZADA, GRADE FRONTAL QUADRICULADA CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO, ESTRUTURA CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO DE SECCÃO RETANGULAR 40X20X1,2MM COM COSTURA, 30X20X1,20MM E 20X20X1,20MM. TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO ATRAVÉS DE SUBMERSÃO EM CONJUNTO DE BANHOS QUÍMICOS À BASE DE FOSFATO DE ZINCO, PINTURA ELETROSTÁTICA EM PÓ EPÓXI NA COR CINZA TEXTURIZADA, CURADA E POLIMERIZADA EM ESTUFA À 210°C. SAPATAS CONFECCIONADAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO DE COR E TOM IDÊNTICOS AO CONJUNTO DE TAMPO, SUBTAMPO E GRADE FRONTAL, FIXADAS À ESTRUTURA POR MEIO DE PARAFUSOS AUTOBROCANTE.

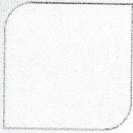
CADEIRA CONTA COM ASSENTO E ENCOSTO CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO INJETADO CONFECCIONADOS COM OS SEGUINTE DIMENSIONAIS: ASSENTO COM 348MM X 334MM COM VARIACÃO DE +/- 5%, E ENCOSTO MEDINDO 346MM X 189MM, AMBOS COM LEVE CURVATURA ANATÔMICA QUE PERMITA UM MELHOR POSICIONAMENTO DA CRIANÇA AO SENTAR-SE, ESTRUTURA DA CADEIRA CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL DE SECCÃO RETANGULAR 30X20MM COM COSTURA E 20X20X1,20MM, ESTRUTURA RECEBERÁ TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO ATRAVÉS DE SUBMERSÃO EM CONJUNTO DE BANHOS QUÍMICOS À BASE DE FOSFATO DE ZINCO, PINTURA ELETROSTÁTICA EM PÓ EPÓXI NA COR CINZA TEXTURIZADA, CURADA E POLIMERIZADA EM ESTUFA À 210°C. SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO, SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO, SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO DE COR E TOM IDÊNTICOS AO CONJUNTO DE ASSENTO ENCOSTO, FIXADAS À ESTRUTURA POR MEIO DE PARAFUSOS AUTOBROCANTE.

MESA CENTRAL COM 6 COMPARTIMENTOS PARA MATERIAL DIDÁTICOS, CONFECCIONADA EM POLIPROPILENO INJETADO COM DIÂMETRO 354MM. ESTRUTURA CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL DE SECCÃO CIRCULAR 1 3/8", COM PÉS EM TUBO DE AÇO CARBONO DE SECCÃO RETANGULAR DE 40X20X1,20MM COM COSTURA E HASTES SUPERIORES EM TUBO DE AÇO CARBONO DE SECCÃO QUADRADA DE 20X20X1,20MM COM COSTURA QUE SERVIRÃO COMO APOIO PARA O TAMPO DA MESMA. ESTRUTURA DA MESA CENTRAL RECEBERÁ TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO ATRAVÉS DE SUBMERSÃO EM CONJUNTO DE BANHOS QUÍMICOS À BASE DE FOSFATO DE ZINCO, PINTURA ELETROSTÁTICA EM PÓ EPÓXI NA COR CINZA TEXTURIZADA, CURADA E POLIMERIZADA EM ESTUFA À 210°C. OS CONJUNTOS INDIVIDUAIS SERÃO FORNECIDOS NAS CORES AZUL, ROSA, AMARELO, VERDE, BEGE E PÊSSEGO, TODAS EM TOM MAIS CLARO. MESA CENTRAL EM COR BEGE.

GARANTIA DE 12 MESES A PARTIR DA DATA DA ENTREGA DO MOBILIÁRIO, CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.



CORES METÁLICA:



65300  
BRANCO



RAL7035  
CINZA



RAL7040  
CINZA



70890  
PRETO



Móveis JB

### Móveis JB Indústria e Comércio LTDA

CNPJ: 02.464.845/0001-63  
Rod BR 101, S/N Km 127 - São José de Mipibu - RN  
FONE (84)3273-2724 - www.moveisjb.com.br

## Certificado de Garantia

Produto: \_\_\_\_\_ Código: \_\_\_\_\_  
Número da nota fiscal \_\_\_\_\_ Data \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_  
Adquirido por: \_\_\_\_\_  
Estabelecido à \_\_\_\_\_  
Em \_\_\_\_\_ Estado de \_\_\_\_\_

Está garantido contra de defeitos de fabricação pelo prazo de 12 meses, de acordo com o termo de garantia abaixo:

- Não será concedida a garantia:
- Se o produto for montado de forma incorreta;
  - Caso o produto tenha sofrido avarias de transporte, armazenamento inadequado ou agentes da natureza;
  - Caso tenha sofrido dano por aplicações incorretas;
  - Caso tenha sofrido alterações em suas características originais / acondicionamento por terceiros;
  - Se ultrapassado o prazo de garantia (12 meses) ou se o produto apresentar desgaste normal pelo uso.



Móveis JB

### Móveis JB Indústria e Comércio LTDA

CNPJ: 02.464.845/0001-63  
Rod BR 101, S/N Km 127 - São José de Mipibu - RN  
FONE (84)3273-2724 - www.moveisjb.com.br

## Certificado de Garantia

Produto: \_\_\_\_\_ Código: \_\_\_\_\_  
Número da nota fiscal \_\_\_\_\_ Data \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_  
Adquirido por: \_\_\_\_\_  
Estabelecido à \_\_\_\_\_  
Em \_\_\_\_\_ Estado de \_\_\_\_\_

Está garantido contra de defeitos de fabricação pelo prazo de 24 meses, de acordo com o termo de garantia abaixo:

- Não será concedida a garantia:
- Se o produto for montado de forma incorreta;
  - Caso o produto tenha sofrido avarias de transporte, armazenamento inadequado ou agentes da natureza;
  - Caso tenha sofrido dano por aplicações incorretas;
  - Caso tenha sofrido alterações em suas características originais / acondicionamento por terceiros;
  - Se ultrapassado o prazo de garantia (24 meses) ou se o produto apresentar desgaste normal pelo uso.





# Certificações



## Bureau Veritas Certification

Certifica que o Sistema de Gestão da organização acima foi avaliado e encontrado em conformidade com os requisitos da Norma detalhada abaixo.  
ISO 9001:2015



## MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA.

SÃO JOSÉ DE MIPIBU - RN / BRASIL

Implementou um sistema de cadeia de custódia FSC® que cumpre os requisitos do Forest Stewardship Council®, definidos nas normas FSC STD 40-004 V3-1

Para o âmbito de fabricação e comercialização de móveis para estabelecimentos escolares, escritórios, comerciais e hospitais.

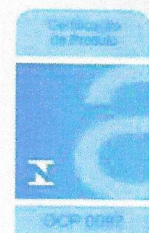


## A Exata

Certificadora, Organismo de Certificação de Produtos acreditado pela CGCRE, atesta que a empresa abaixo, atende ao prescrito no Procedimento de Certificação de produtos.

## A Exata

Certificadora, Organismo de Certificação de Produtos, atesta que a empresa abaixo atende ao prescrito no PRO-027 – Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, obtendo o desempenho .



## ROTULAGEM AMBIENTAL TIPO I

Certificado de Conformidade

O BBA – Bureau Brasileiro de Acreditação certifica que o Sistema de Gestão da Qualidade da organização:

MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA

Está em conformidade com os requisitos da norma:

ABNT NBR ISO 14024:2022

ABNT NBR ISO 14020:2002







40 Anos  
de qualidade

A Móveis JB está celebrando 40 anos de história, fruto de trabalho focando na qualidade dos produtos e na satisfação de seus clientes, numa busca incessante em representar uma empresa de excelência no ramo mobiliário, atuando sempre com responsabilidade social e ambiental.



### MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA

BR 101, Km 127 - São José de Mipibu-RN | CEP: 59162-000 | E-mail: [moveisjbloja@yahoo.com.br](mailto:moveisjbloja@yahoo.com.br)  
CNPJ: 02.464.845/0001-63 | INSC. ESTADUAL: 20.080.426-0 | (84) 3273.2724 | [www.moveisjb.com.br](http://www.moveisjb.com.br)



MISTO  
FSC FSC® C154858