



ESTADO DA PARAÍBA
PREFEITURA MUNICIPAL DE DUAS ESTRADAS
CENTRAL DE CONTRATAÇÕES MUNICIPAIS



REFERENTE: PESQUISA DE MERCADO

1.0 - DO OBJETO

1.1 - Constitui objeto da respectiva solicitação: Aquisição parcelada de material permanente - mobiliário escolar, com fim de atender as necessidades das unidades de ensino do Município de Duas Estradas/PB.

2.0 - DA PESQUISA DE MERCADO

2.1 - Com base nos custos para execução do objeto da contratação em tela, obtidos mediante pesquisa de mercado devidamente realizada nos termos da legislação, regulamentos e normas vigentes, relacionamos abaixo o menor preço encontrado.

2.2 - Mês que serviu de base para elaboração da referida pesquisa: Dezembro de 2025.

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND.	QUANT.	P. UNIT.	P. TOTAL
3	MODULO DE ARMAZENAMENTO BAIXO, COM 2 PORTAS E 1 PRATELEIRA (AÇO CARBONO, MDF E ABS) Modulo em AÇO CARBONO, MDF e ABS, podendo ser desmontável em 8 partes sendo: 2 laterais, 1 fundo, 1 base, 1 cabeceira, 2 portas, 1 prateleira divisória. Fechamento superior e inferior em ABS na cor cinza, 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 da prateleira em várias alturas. Base estruturada por meio de tubo de aço carbono 25x25mm 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 2 dobradiças e um puxador plástico. O fundo do modulo 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, 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. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. Cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 80 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm. Apresentar junto com a proposta inicial: Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina com duração igual ou superior a 1.600 horas. Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de d0 = Isento de bolhas e t0= Isento de bolhas com duração igual ou superior a 1.600 horas. Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento com duração igual ou superior a 1.600 horas sem enferrujar. Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com duração igual ou superior a 850 horas. Laudo emitido por laboratório em atendimento NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas com espessura mínima de 100 Micras Laudo emitido por laboratório em atendimento ASTM D2794- 93 (Revisão 2019) - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização, com massa de fosfato não superior a 0,5000 g/m² Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante. declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA.	UND	06	4.006,66	24.039,96
4	MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 02 PORTAS E 04 PRATELEIRAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS) Modulo em AÇO CARBONO, MDF e ABS, podendo ser desmontável em 11 partes sendo: 2 laterais, 1 fundos, 1 base, 1 cabeceira, 2 portas, 4 prateleiras divisórias. Fechamento superior e	UND	06	5.320,96	31.925,76

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 modulo deve possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. O modulo é montado com o uso de parafusos e rebites. os pés do modulo em plástico injetado na mesma cor cinza, 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 insertada 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 bordas revestida em fita ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior. as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com Ø1 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. Todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização. 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. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Apresentar junto com a proposta inicial: Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina com duração igual ou superior a 1.600 horas. Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de d0 = Isento de bolhas e t0 = Isento de bolhas com duração igual ou superior a 1.600 horas. Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento com duração igual ou superior a 1.600 horas sem enferrujar. Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com duração igual ou superior a 850 horas. Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 8096:1983 - Material metálico Laudo emitido por laboratório em atendimento NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas com espessura mínima de 100 Micras Laudo emitido por laboratório em atendimento ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização, com massa de fosfato não superior a 0,5000 g/m² Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante. declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA.

5	MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 08 PORTAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS) Modulo em AÇO CARBONO, MDF e ABS, 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 modulo possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. o modulo é montado com o uso de parafusos. os pés do modulo em plástico injetado na cor cinza, 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	UND	06	6.521,86 39.131,16
---	---	-----	----	--------------------

[Assinatura]

[Assinatura]

e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, base estruturada por meio de tubo de aço carbono sae 1020 25x25mm quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890x390 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 confeccionadas 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 modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de 02(duas) em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, puxador em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com 01 fechamento em mdf de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. a pintura das peças em aço em tinta epóxi pó, pelo processo eletrostático. todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, 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. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Apresentar junto com a proposta inicial: Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina com duração igual ou superior a 1.600 horas. Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de d0 = Isento de bolhas e t0 = Isento de bolhas com duração igual ou superior a 1.600 horas. Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento com duração igual ou superior a 1.600 horas sem enferrujar. Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com duração igual ou superior a 850 horas. Laudo emitido por laboratório em atendimento NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas com espessura mínima de 100 Micras Laudo emitido por laboratório em atendimento ASTM D2794 93 (Revisão 2019) - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização, com massa de fosfato não superior a 0,5000 g/m² Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante. declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA.

6	MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, ABERTO, COM 04 PRATELEIRAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS) Modulo em AÇO CARBONO, MDF e ABS, podendo ser 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 modulo deve possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. o modulo é montado com o uso de parafusos e rebites. os pés do modulo em plástico injetado na cor cinza, 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. 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 quadrados 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 modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas	06	4.480,00	26.880,00
---	--	----	----------	-----------

UND

[Assinatura]

[Assinatura]

ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada, curada em estufa. soldas devem possuir Página 8 de 31 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. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. embalagem: todas as peças deverão ser embaladas e acondicionadas em filme plástico do tipo -plástico bolha e envoltos em conjunto por meio de papelão ondulado. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem informando todo o conteúdo da embalagem, por meio de desenho de conjunto, lista de peças e elementos de fixação, como também, a descrição passo a passo de cada fase da montagem. o modulo deverá ser entregue desmontado. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Apresentar junto com a proposta inicial: Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina com duração igual ou superior a 1.600 horas. Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas com resultado de d0 = Isento de bolhas e t0 = Isento de bolhas com duração igual ou superior a 1.600 horas. Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR ISO 4628:2022 - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento com duração igual ou superior a 1.600 horas sem enferrujar. Laudo emitido por laboratório em atendimento a NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com duração igual ou superior a 850 horas. Laudo emitido por laboratório em atendimento NBR 10443:2023 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas com espessura mínima de 100 Micras Laudo emitido por laboratório em atendimento ASTM D2794- 93 (Revisão 2019) - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização, com massa de fosfato não superior a 0,5000 g/m² Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante. declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA.

9	<p>CONJUNTO PROFESSOR COM CADEIRA GIRATÓRIA ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DA MESA Possui tampo modular em plástico injetado que se fixa à estrutura por meio de quatro encaixes nas laterais da mesa, sendo dois em cada lado e quatro parafusos. Possui tapa coxas de 660 x 250 mm em MDP de 15 mm de espessura revestido com laminado melamínico branco fixado na parte frontal da mesa por quatro parafusos soberbos. A estrutura é formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção retangular 20 x 40 mm com 1,2 mm de espessura, composto por três travessas e duas 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 expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas são fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 38,10 x 0,9 mm de espessura de parede. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Toda as partes metálicas recebem 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. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DA CADEIRA Estrutura A estrutura é fabricada a partir de tubos de seção redonda com Ø19,05mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. 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. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés, a estrutura recebe ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Assento O assento é confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado de 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de encaixe na parte da frente da cadeira e fixado em sua parte traseira por dois parafusos auto atarraxantes para plástico de dimensões 5 x 25 mm. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário é provido de borda arredondada com raio afim de não obstruir a circulação sanguínea. Encosto O encosto é inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça possui cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos.</p>	04	3.416,86	13.667,44
---	--	----	----------	-----------

UND

Tolerância

máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm.
Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: -Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem -17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional. - Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM E 1252:1998, com resultado de absorção características para Polipropileno. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2019, atestando que a resistência a flexão para o polipropileno é igual ou maior que 25 MPA. Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 256:2023e1, atestando que a resistência a ao impacto IZOD para polipropileno tem resistência mínima de 50 J/m. Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com NBR 17088. com resultado mínimo de 1.900 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com ABNT NBR 8095 (corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada) com duração mínima de 1.700 horas laud emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com ABNT NBR 10443 (espessura de camada seca) com espessura mínima de 80 micras. CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO - ENSAIOS: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545; Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. -Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante. FABRICANTE: PLAXMETAL S/A INDUSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS.

10	<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 chanfrosnas extremidades das bases maiores. Um sulco transversal, posicionado junto á 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 média 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 mm de fenda Phillips. Altura em relação ao piso 350 mm. Encosto é inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura média de 3,5 mm, cantos arredondados, unindo à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores nos tubos da estrutura travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou de parafusos. Estrutura, fabricada em tubos de aço industrial com pés e travessas em tubo de seção circular com diâmetro de 19,05 mm com espessura de 1,06 mm, base do encosto fabricados em tubo de seção quadrada 20x20 mm com espessura de 1,2 mm, peças de tubos de aço industrial são unidas entre si por meio de solda MIG e tratadas por conjunto de banhos químicos, com pintura epóxi (pó), que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura, com ponteiras</p>	08	5.168,53	41.348,24
----	---	----	----------	-----------

UND

plásticas de polipropileno nos pés e nas extremidades das travessas com acabamento, são ponteiros com aba para proteção das estruturas quando as mesmas são empilhadas para transporte. MESA CENTRAL: Constituída de duas peças plásticas e um tubo central. As peças plásticas são confeccionadas em polipropileno copolímero injetado com acabamento superficial liso sem brilho, com espessura mínima de 3mm. As peças, vistas superiormente, apresentam formato sextavado para união de 06 mesas, que formam um círculo. Possuindo 07 divisórias: Seis referentes às faces externas e uma central. Na parte inferior a peça apresenta um ressalto de 40 mm para encaixe do tubo central. Estrutura central fabricada em tubo de aço industrial com diâmetro de 38,1mm com espessura de 0,9mm. As peças plásticas são encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, Altura em relação ao piso 590 mm. Conjunto com Mesas Infantil e Cadeiras Infantil nas Cores: Amarelo, Vermelho, Azul, Laranja, Verde e Roxo. Mesa Central Cor Cinza, Estrutura da Mesa Central e das Cadeiras na Cor Branca. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+

ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: Certificado conforme norma ABNT NBR NM300 Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem -17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional. - Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM E 1252:1998, com resultado de absorção características para Polipropileno. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790:2019, atestando que a resistência a flexão para o polipropileno é igual ou maior que 25 MPA. Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 256:2023e1, atestando que a resistência a ao impacto IZOD para polipropileno tem resistência mínima de 50 J/m. Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com NBR 17088, com resultado mínimo de 1.900 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com ABNT NBR 8095 (corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada) com duração mínima de 1.700 horas Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com ABNT NBR 10443 (espessura de camada seca) com espessura mínima de 80 micras. CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO - ENSAIOS: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545; Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos. FABRICANTE: PLAXMETAL S/A INDUSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS.

20	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 10 CADEIRAS INFANTIL. A mesa deve ser composta por tampos 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 2440x810mm e tem 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 1.1/2"x 0,9mm 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 Epóxi. Cadeira. O conjunto é composto por 10 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiros, 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 350 mm de largura, 300 mm de profundidade 4 mm de espessura 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 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 é de 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 375 mm</p>	06	6.460,05	38.760,30
----	--	----	----------	-----------

UND

[Assinatura]

[Assinatura]

de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à Estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve 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 ϕ 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO DA ANÁLISE QUALITATIVA DE MATERIAIS POR ESPECTROSCOPIA NO INFRAVERMELHO PARA POLIPROPILENO de acordo com a ASTM E1252:1998, com resultado ABSORÇÕES CARACTERÍSTICAS DO PP. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO comprovando a RESISTÊNCIA A FLEXÃO PARA POLIPROPILENO de acordo com a norma ASTM D790:2017 com resultado de no mínimo 27 MPA. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO comprovando a RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZOD PARA POLIPROPILENO, de acordo com a norma ASTM D256:2023e1 - POLIPROPILENO, com resultado de no mínimo ao impacto de 50 J/M Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO da ANÁLISE QUALITATIVA DE MATERIAIS POR ESPECTROSCOPIA NO INFRAVERMELHO PARA ABS DE ACORDO COM A NORMA ASTM E1252:1998 - ABS, COM RESULTADO, ABSORÇÕES CARACTERÍSTICAS DO ABS. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a norma ASTM D790:2017 - ABS, comprovando RESISTÊNCIA A FLEXÃO PARA ABS com resultado MÍNIMO DE 70 MPA Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a norma ASTM D256:2023e1 - ABS (RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZOD PARA ABS) com resultado mínimo ao impacto de 70 J/M CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO - ENSAIOS: NBR 17088; NBR 8095; NBR 8096; ABNT NBR 10443; ABNT NBR 11003; ASTM D 3359; ASTM D 2794; ASTM D 3363; ABNT NBR 10545; Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante! -Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos. FABRICANTE: PLAXMETAL S/A INDUSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS.

21	<p>CONJUNTO MERENDA COM 04 LUGARES COM CADEIRA SUPERVISOR Mesa com tampo confeccionado em MDP de 18 mm revestido nas duas faces em laminado BP (Baixa Pressão) na cor branca, fixada a estrutura por meio de parafusos e buchas tipo americana. Todas os perímetros internos e externos em bordas de PVC com 180° na cor vermelha. O tampo possui 4 cavidades contendo cada uma cadeira em resina termoplástica injetada monobloco com apoio para os pés, aberturas para ventilação laterais e traseira, assento estofado e com cinto de segurança regulável em nylon em cada assento, toda a superfície em contato com a criança deve possuir superfície arredondada e ergonômica. Área útil do assento de 300 x 240 mm. Altura entre o assento e o tampo de 160 mm. O assento deverá possuir acabamento arredondado para não machucar as pernas da criança. Lado posterior da mesa em forma de arco com 1000 mm de área, permitindo o fácil acesso do usuário em todos os pontos da mesa. Altura tampo/chão 760 mm. Estrutura de sustentação do tampo formado por 3 colunas em tubo oblongo 29x58 (1.5) com um tubo redondo de 1 ½ (1.5) calandrado em formato de arco para sustentação inferior das 4 cadeiras, a fixação da cadeira ao tubo calandrado se dá por meio de flange em chapa de aço 16 (1.5) furada e dobrada para adequação aos furos da cadeira e com laterais viradas e recordadas em meia circunferência fixada por meio de solda MIG/MAG, pés em tubo 1 ½ (1.5) fixadas as colunas por meio de solda MIG/MAG em todo seu perímetro, terminações do tubo em sapatas injetadas antiderrapantes em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas em cores variadas, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, 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 fabricação. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura interligados por solda MIG e pintados através do sistema epóxi pó. O mobiliário não deverá trazer nenhum risco para os bebês. 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 ϕ 22.20 mm e 1.50 mm de espessura de parede, fosfatada e pintada com tinta epóxi</p>	03	6.761,73	20.285,19
----	---	----	----------	-----------

UND

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 $\frac{1}{2} \times 1.1/2$ 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 parede com cantos arredondados, unidos à estrutura por meio de 4 (quatro) porcas aparafusadas (bucha americana $\frac{1}{2} \times 13$ mm); e 4 (quatro) parafusos sextavados flangeados $\frac{1}{2} \times 1.1/2$. Sobre o assento deve existir um estofamento com alma plástica fixado ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A altura do assento ao piso deve ser regulável de 410 a 520 mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unido à estrutura metálica pelo encaixe de dupla cavidade na parte posterior do encosto, sendo travado por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação. O mecanismo deve ser feito em chapa de aço 1010/1020 de espessura 2.65mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. Dotada de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A base penta pé deve ser fabricada em chapa 1010/1020 de espessura 1,20mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. A coluna deve ser com movimento à gás com curso de 110 mm e comprimento mínimo de 295 mm e máximo de 405 mm aproximadamente, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro com as seguintes normas e avaliações: Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra ABNT NBR 17088:2023 (Antiga ABNT NBR 8094:1983), avaliação conforme especificado em NBR 5841:2015 e NBR ISO 4628-3:2022 Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada ABNT NBR 8095:2015, avaliação conforme especificado em NBR 5841:2015 e NBR ISO 4628 3:2022, corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre SO2 ABNT NBR 8096:1983, avaliação conforme especificado em NBR 5841:2015 e NBR ISO 4628-3:2022, espessura da camada de tinta ABNT NBR 10443:2008 ASTM D7091:2022, determinação da Aderência da Tinta ABNT NBR 11003:2023, determinação da aderência da Tinta ASTM D3359:2023, determinação do Brilho da Superfície ASTM D 523:2018, Resistência de Revestimentos Orgânicos para os Efeitos de Deformação Rápida (Impacto) ASTM D 2794:2019, determinação da Dureza ao Lápis em Tinta Aplicada ASTM D 3363:2022, Flexibilidade mandril cônico ABNT NBR 10545:2014, Massa de fosfato Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Procedimento ABNT NBR 9209:1986 Declaração do fabricante autorizando a utilização da marca quando o licitante não for o fabricante. declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA.

236.038,05

3.0 - DO VALOR

3.1 - O valor total é equivalente a R\$ 236.038,05.

4.0 - DAS CONDIÇÕES DA CONTRATAÇÃO

4.1. O prazo máximo para a execução do objeto desta contratação e que admite prorrogação nos casos previstos na Lei 14.133/21, está abaixo indicado e será considerado a partir da assinatura do Contrato:

a - Entrega: 30 (trinta) dias

4.2. A vigência da presente contratação será determinada: 06 (seis) meses, considerada da data de assinatura do respectivo instrumento de ajuste; podendo ser prorrogada, nas hipóteses e nos termos dos Arts. 105 a 114, da Lei 14.133/21.

4.3. Os preços contratados são fixos e irrevogáveis no prazo de um ano.

4.4. Dentro do prazo de vigência do contrato e mediante solicitação do Contratado, os preços poderão sofrer reajuste após o interregno de um ano, na mesma proporção da variação verificada no IPCA-IBGE acumulado, tomando-se por base o mês do orçamento estimado, exclusivamente para as obrigações iniciadas e concluídas após a ocorrência da anualidade.


4.5. Nos reajustes subsequentes ao primeiro, o interregno mínimo de um ano será contado a partir dos efeitos financeiros do último reajuste.

4.6. No caso de atraso ou não divulgação do índice de reajustamento, o Contratante pagará ao Contratado a importância calculada pela última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja divulgado o índice definitivo. Fica o Contratado obrigado a apresentar memória de cálculo referente ao reajustamento de preços do valor remanescente, sempre que este ocorrer.

[Assinatura]

[Assinatura]

- 4.7. Nas aferições finais, o índice utilizado para reajuste será, obrigatoriamente, o definitivo.
- 4.8. Caso o índice estabelecido para reajustamento venha a ser extinto ou de qualquer forma não possa mais ser utilizado, será adotado, em substituição, o que vier a ser determinado pela legislação então em vigor.
- 4.9. Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial, para reajustamento do preço do valor remanescente, por meio de termo aditivo.
- 4.10. O reajuste poderá ser realizado por apostilamento.
- 4.11. O prazo para resposta ao pedido de restabelecimento do equilíbrio econômico-financeiro, quando for o caso, será de até 1 (um) mês, contado da data do fornecimento da documentação comprobatória do fato imprevisível ou previsível de consequência incalculável, observadas as disposições dos Arts. 124 a 136, da Lei 14.133/21.
- 4.12. O pagamento será realizado mediante processo regular e em observância às normas e procedimentos adotados, bem como as disposições dos Arts. 141 a 146 da Lei 14.133/21; da seguinte maneira: Mensalmente, para ocorrer no prazo de trinta dias, contados do período de adimplemento de cada parcela.


Luis Carlos Malaquias da Silva
Agente de Planejamento

Duas Estradas - PB, 16 de Dezembro de 2025.

