

**ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

**EXTRATO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS N.º. 09071/2015.**

**PREGÃO PRESENCIAL N.º 09027/2015**

**PROCESSO ADM. N.º. 2015/027198**

**OBJETO: Aquisição de Conjunto de mesa e cadeira para Aluno (tamanho 06), Conjunto de mesa e cadeira Coletivo (tamanho 01) e Conjunto Professor CJP01 (mesa de trabalho), destinados aos Creis da Rede Pública Municipal..**

A Secretária de Educação do Município de João Pessoa, de acordo com as atribuições que lhes foram conferidas, em conformidade com o resultado do **Pregão Presencial N.º 09027/2015**, devidamente homologado, **RESOLVE**, nos termos da Lei nº. 8.666/93, do Decreto nº. 3.931/2011, e do Decreto Municipal nº. 7.884/2013 e das demais normas legais aplicáveis, tornar público o Extrato da ATA DE REGISTRO DE PREÇOS do presente Pregão:

**EMPRESA: NASA NORDESTE ARTEFATOS INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA**

**CNPJ: 09.143.181/0001-80**

**FONE/FAX: (83) 3533-1862**

**END.: BR 101 KM 2,5 DISTRITO INDUSTRIAL**

**CEP: 58082-040**

**EMAIL: nasa.fabrica@hotmail.com**

ITEM	UNID	ESPECIFICAÇÃO - ITEM	QUANT	MARCA	R\$ UNIT	R\$ TOTAL
01	UNID	Conjunto de mesa e cadeira para Aluno – Tamanho 06 –AZUL Mesa <input type="checkbox"/> Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contraplaca fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 450 mm (largura) x 600 mm (comprimento) x 19,4 mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2 mm para largura e comprimento e +/- 0,6 mm para espessura. <input type="checkbox"/> Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com primer, acabamento texturizado,	3.500	NASA	R\$ 186,00 (cento e oitenta e seis reais)	R\$ 651.000,00 (seiscentos e cinquenta e um mil reais)

na cor AZUL, colada com adesivo "HotMelting". Dimensões nominais de 22 mm (largura) x 3 mm (espessura), com tolerância de + ou - 0,5 mm para espessura.

Estrutura composta de:

- montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm);

- travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular de  $\varnothing = 31,75$  mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5 mm);

- pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de  $\varnothing = 38$  mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5 mm).

Porta-livros em polipropileno puro (sem qualquer tipo de carga) composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade (da cor CINZA), a critério da equipe técnica do pregão. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Fixação do tampo à estrutura através de porcas garra e parafusos com rosca métrica M6,  $\varnothing$  6,0mm, comprimento 47 mm (+ou- 2 mm), cabeça panela ou oval, fenda Phillips.

Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo",  $\varnothing$  4,0 mm, comprimento 10 mm.

Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo",  $\varnothing$  4,8 mm, comprimento 12 mm.

Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem e

	<p>sem cargas, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação “modelo FDE-FNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.</li> <li><input type="checkbox"/> Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</li> </ul> <p>Cadeira</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor AZUL. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação “modelo FDE-FNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</li> <li><input type="checkbox"/> 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 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto.</li> <li><input type="checkbox"/> Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AZUL. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7 mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido</li> </ul>				
--	---	--	--	--	--

	<p>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 na face inferior, o nome ou logomarca do fabricante do componente.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AZUL. Bordos com 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 no topo inferior, o nome ou logomarca do fabricante do componente.</li> <li><input type="checkbox"/> Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, Ø 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm).</li> <li><input type="checkbox"/> Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm.</li> <li><input type="checkbox"/> Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 19 mm.</li> <li><input type="checkbox"/> Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 22 mm.</li> <li><input type="checkbox"/> Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação “modelo FDEFNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</li> <li><input type="checkbox"/> Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.</li> <li><input type="checkbox"/> Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura</li> </ul>				
--	--	--	--	--	--

		mínima 40 micrometros, na cor CINZA.				
<b>VALOR GLOBAL R\$ 651.000,00 (seiscentos e cinquenta e um mil reais)</b>						

João Pessoa, 29 de dezembro de 2015.

**EDILMA FERREIRA DA COSTA**  
*Secretária de Educação e Cultura*



Rua Diógenes Chianca, 1777 – Água Fria -PB – CNPJ: 08.806.721/0001 – 03

[cslsedecjp@yahoo.com.br](mailto:cslsedecjp@yahoo.com.br)

Fone/Fax: 3218-9255