FORNECEDOR: J R D BRANDAO LTDA				CNPJ: 23.511.454/0002-03		
ENDEREÇO: AVENIDA SÃO FRANCISCO, Nº 1920, BAIRRO COMPRIDA, TERESINA – PI, CEP: 64.076-178				INSC. EST.: 19.540.193-0		
REPRESENTANTE: JOSÉ RAIMUNDO DANTAS BRANDÃO				FONE/E-MAIL: (86) 3235-7479 / (86) 3237-0864 / (86) 98190-9267 / MODELOMOVEISPI@GMAIL.COM / LICITACAO@MODELOMOVEIS.COM		
ITEM	DESCRIÇÃO	UNIDADE	QUANTIDADE	TIPO	VALOR UNITÁRIO R$	VALOR TOTAL R$
1	ARMÁRIO EM AÇO - 2 PORTAS/ 4 PRATELEIRAS: ARMÁRIO DE AÇO ALTO, DIVIDIDO VERTICALMENTE EM DOIS COMPARTIMENTOS POR MEIO DE DIVISÓRIAS COM PORTAS INDEPENDENTES, DOTADO DE QUATRO PRATELEIRAS REMOVÍVEIS E AJUSTÁVEIS EM CADA COMPARTIMENTO. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS: LARGURA: 900 MM +/- 10 MM; PROFUNDIDADE: 400 MM +/- 10 MM; ALTURA: 1980 MM +/- 10 MM; TOLERÂNCIAS PARA CAMADA DE TINTA: MÍNIMO 40 MICROMETROS /MÁXIMO 100 MICROMETROS. CARACTERÍSTICAS: CORPO, DIVISÓRIAS E PORTAS EM CHAPA DE AÇO LAMINADO A FRIO - CHAPA 22 (0,75 MM). PRATELEIRAS E REFORÇO DAS PORTAS EM CHAPA DE AÇO LAMINADO A FRIO - CHAPA 20 (0,90 MM). BASE EM CHAPA DE AÇO LAMINADO A FRIO - CHAPA 18 (1,25 MM). BARRAS DE TRAVAMENTO DAS PORTAS Ø = 1/4" (MÍNIMO). DOBRADIÇAS INTERNAS NÃO VISÍVEIS NA PARTE EXTERIOR DO MÓVEL EM CHAPA DE AÇO LAMINADO A FRIO - CHAPA 14 (1,9 MM) COM NO MÍNIMO 75 MM DE ALTURA - TRÊS UNIDADES POR PORTA. MAÇANETA E CANOPLA INTEIRAMENTE METÁLICAS, COM TRAVAMENTO SISTEMA CREMONA. FECHADURA DE TAMBOR CILÍNDRICO EMBUTIDA NA MAÇANETA COM NO MÍNIMO DE 4 PINOS. CHAVES EM DUPLICATA PRESAS ÀS MAÇANETAS CORRESPONDENTES. PORTA-ETIQUETAS ESTAMPADO OU SOBREPOSTO, SENDO ESTE ÚLTIMO EXCLUSIVAMENTE DE LIGA METÁLICA NÃO FERROSA CROMADO. PINTURA EM TINTA EM PÓ HIBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. GARANTIA: MÍNIMA DE TRÊS ANOS A PARTIR DA DATA DE ENTREGA, CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO E OXIDAÇÃO	UND	336	MATERIAL PERMANENTE	800,00	268.800,00
2	ARQUIVO EM AÇO: ARQUIVO DESLIZANTE EM AÇO COM QUATRO GAVETAS MONTADAS SOBRE TRILHOS TELESCÓPICOS QUE PERMITAM ABERTURA TOTAL. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS: ALTURA: 1.330 MM +/- 10 MM; LARGURA: 470 MM +/- 10 MM; PROFUNDIDADE: 710 MM +/- 10 MM; TOLERÂNCIAS PARA CAMADA DE TINTA: MÍNIMO 40 MICROMETROS / MÁXIMO 100 MICROMETROS. CARACTERÍSTICAS: CORPO E ESTRUTURA INTERNA EM AÇO CHAPA 22 (ESPESSURA 0,75MM) NA COR CINZA; GAVETAS EM CHAPA 24 (0,60MM); TRILHOS TELESCÓPICOS E GUIAS ZINCADOS EM CHAPA 18 (1,20MM) OU SUPERIOR; HASTE DE TRAVAMENTO DE GAVETAS EM CHAPA 16 (1,50MM); FECHAMENTO INFERIOR (JUNTO AO PISO) EM CHAPA 24 (0,60MM). PUXADORES EM ZAMAC NO ACABAMENTO STEEL DE 96MM. FECHADURA DE TAMBOR CILÍNDRICO (MÍNIMO 4 PINOS) COM SISTEMA DE TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS. CHAVES EM DUPLICATA. COMPRESSORES PARA PASTAS EM TODAS AS GAVETAS. PORTAETIQUETAS ESTAMPADO OU SOBREPOSTO, SENDO ESTE ÚLTIMO EXCLUSIVAMENTE DE LIGA METÁLICA NÃO FERROSA CROMADO OU NIQUELADO. GAVETAS DOTADAS DE TRILHOS TELESCÓPICOS COMPOSTOS POR GUIAS LINEARES COM ROLAMENTOS DE ESFERAS DE AÇO, COM CAPACIDADE DE CARGA VERTICAL MÍNIMA DE 45KG E MECANISMO CONTRA ESCAPE. SAPATAS NIVELADORAS EM METAL CROMADO COM BASE DE POLIPROPILENO INJETADO. PINTURA EM TINTA EM PÓ HIBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. GARANTIA: MÍNIMA DE TRÊS ANOS A PARTIR DA DATA DE ENTREGA, CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO E OXIDAÇÃO	UND	70	MATERIAL PERMANENTE	693,00	48.510,00
VALOR TOTAL: R$ 317.310,00 (TREZENTOS E DEZESSETE MIL, TREZENTOS E DEZ REAIS)						

CLÁUSULA TERCEIRA - DO VALOR DO CONTRATO. 3.1. O valor do presente Termo de Contrato será de R$ 317.310,00 (trezentos e dezessete mil, trezentos e dez reais). CLÁUSULA SÉTIMA - DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA. 7.1. As despesas decorrentes desta contratação estão programadas em dotação orçamentária própria, prevista no orçamento do Município de Teresina - PI, conforme classificação abaixo: Órgão/Unidade de Orçamentária: 09001 - Secretaria Municipal de Educação - SEMEC. Classificação Funcional-Programática: Função: 12 - Educação; Subfunção: 361 - Ensino Fundamental e 365 - Educação Infantil; Programa: 0006 - Planejamento e gestão organizacional; Ação: 2.612 - Manutenção e apoio ao escolar nas escolas do ensino fundamental e 2.609 - Manutenção e melhoria da infraestrutura dos CMEI's. Natureza da Despesa e Categoria Econômica: Categoria Econômica: 4 - Despesa de Capital; Grupo de Natureza da Despesa: 4 - Investimentos; Modalidade de Aplicação: 90 - Aplicações Diretas; Elemento de Despesa: 52 - Equipamentos e Material Permanente. Fonte de Recursos: 1500200 - Recursos não Vinculados de Impostos - EDUCAÇÃO, 1550115 - Transferência do Salário - Educação-Recursos Vinculados e 1569115 - Outras Transferências de Recursos do FNDE-Recursos Vinculados. CLÁUSULA QUINZE - DA VIGÊNCIA, DO PRAZO E DA FORMA DE EXECUÇÃO. 15.1.2. O prazo de vigência do Contrato será de 12 (doze) meses, contados a partir de sua assinatura, tornando-se eficaz após a publicação do extrato no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP) e no Diário Oficial do Município (DOM). DATA DE ASSINATURA: 29/06/2026. ASSINAM: PELA CONTRATANTE - Ismael do Nascimento Silva, Secretário Municipal de Educação; PELA CONTRATADA - Jose Raimundo Dantas Brandão.

ID: 000440428700402026

EXTRATO DO CONTRATO N° 055/2026/SEMEC/PMT. PREGÃO ELETRÔNICO nº 90027/2025. PROCESSO LICITATÓRIO n° 00044.005892/2025-64. ATA DE REGISTRO DE PREÇOS nº 034/2026 - SUPE-PCP-SEMA. PROCESSO DE CONTRATAÇÃO nº 00044.016360/2026-83/SEMEC/PMT. FUNDAMENTAÇÃO LEGAL: em conformidade com as normas da Lei nº 14.133/2021 e do Decreto Municipal nº 25.627/2024. CONTRATANTE: MUNICÍPIO DE TERESINA, por intermédio da SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO (SEMEC), inscrita no CNPJ sob o nº 06.554.869/0005-98. CONTRATADA: LEFTEC COMERCIO E SERVICOS LTDA, NOME FANTASIA "LEFTEC", inscrita no CNPJ sob o nº 38.108.516/0001-27. CLÁUSULA SEGUNDA - DO OBJETO DO CONTRATO. 2.1. O objeto do presente Termo de Contrato, eis a necessidade da Secretaria Municipal de Educação de Teresina (SEMEC), é AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO PARA AS UNIDADES DE ENSINO E OS SETORES ADMINISTRATIVOS DA REDE PÚBLICA MUNICIPAL DE ENSINO. 2.7. DA ESPECIFICAÇÃO DO OBJETO.

FORNECEDOR: LEFTEC COMERCIO E SERVICOS LTDA				CNPJ: 38.108.516/0001-27		
ENDEREÇO: RUA SANTO HILÁRIO, Nº 405, VILA SOUSA E SILVA, FORMIGA – MG, CEP: 35.577-244				INSC. EST.: 003811859.00-54		
REPRESENTANTE: MARIA DE LOURDES FERNANDES ALVES				FONE/E-MAIL: (37) 99966-4177 / LEFTECLOJA@GMAIL.COM		
ITEM	DESCRIÇÃO	UNIDADE	QUANTIDADE	TIPO	VALOR UNITÁRIO R$	VALOR TOTAL R$
1	CONJUNTO ALUNO CJA01 – 1 MESA + 1 CADEIRA ALTURA DO ALUNO: DE 0,93M A 1,16M: • CONJUNTO PARA CRIANÇAS COM ALTURA COMPREENDIDA ENTRE 0,93 E 1,16M, COMPOSTO POR UMA MESA E UMA CADEIRA. - MESA INDIVIDUAL COM TAMPO EM MDP OU MDF, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO E NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. - CADEIRA INDIVIDUAL EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO OU EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. LOCAL • PRÉ-ESCOLA. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA MESA • LARGURA: 600 MM; • PROFUNDIDADE: 450 MM; • ALTURA: 460 MM; • ESPESSURA: 19,4 MM; • TOLERÂNCIA: ATÉ + 2 MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE, +/- 1 MM PARA ESPESSURA E +/- 6 MM PARA ALTURA. CARACTERÍSTICAS DA MESA • TAMPO EM MDP OU MDF, COM ESPESSURA DE 18 MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8 MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO (CONTRAPLACA FENÓLICA) DE 0,6 MM. APLICAÇÃO DE PORCAS GARRA COM ROSCA MÉTRICA M6 E COMPRIMENTO 10 MM. • TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA); PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR LARANJA, COLADA COM ADESIVO "HOTMELTING". • 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, DIÂMETRO DE 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, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM). • FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE 06 PORCAS GARRA ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6 MM), 06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6 MM), COMPRIMENTO 47 MM, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. • FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. • PONTEIRAS E SAPATAS EM COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR LARANJA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. • NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO. • PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA CADEIRA • LARGURA DO ASSENTO: 340 MM; • PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 260 MM; • ESPESSURA DO ASSENTO: 7,2 MM A 9,1MM; • LARGURA DO ENCOSTO: 350 MM; • ALTURA DO ENCOSTO: 155 MM; • ESPESSURA DO ENCOSTO: 7,0 MM A 9,3 MM; • ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO: 260 MM; • TOLERÂNCIA: ATÉ + 2 MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE, +/- 1MM PARA ESPESSURA E +/- 10MM PARA ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO. CARACTERÍSTICAS DA CADEIRA • ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR LARANJA. • ALTERNATIVAMENTE O ASSENTO E O ENCOSTO PODERÃO SER FABRICADOS EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO A QUENTE, CONTENDO NO MÍNIMO CINCO LÂMINAS INTERNAS, COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA. • QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ASSENTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NA FACE SUPERIOR DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR LARANJA. REVESTIMENTO DA FACE INFERIOR EM LÂMINA DE MADEIRA FAQUEADA DE 0,7MM, COM ACABAMENTO EM SELADOR, SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO, INCLUSIVE NOS BORDOS. • QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ENCOSTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NAS DUAS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 A 0,8MM DE ESPESSURA. • PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. GARANTIA • MÍNIMA DE DOIS ANOS A PARTIR DA DATA DA ENTREGA, CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO	UND	162	MATERIAL PERMANENTE	406,00	65.772,00

FORNECEDOR: LEFTEC COMERCIO E SERVICOS LTDA	CNPJ: 38.108.516/0001-27
ENDEREÇO: RUA SANTO HILÁRIO, Nº 405, VILA SOUSA E SILVA, FORMIGA – MG, CEP: 35.577-244	INSC. EST.: 003811859.00-54
REPRESENTANTE: MARIA DE LOURDES FERNANDES ALVES	FONE/E-MAIL: (37) 99966-4177 / LEFTECLOJA@GMAIL.COM

ITEM	DESCRIÇÃO	UNIDADE	QUANTIDADE	TIPO	VALOR UNITÁRIO R$	VALOR TOTAL R$
2	Conjunto aluno CJA04B: • 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. • 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 portalivros 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 VERMELHA (ver referências), dotado de porcas com uange ou com rebaixo coinjetadas, com rosca métrica M6, e de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas de 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural, devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicações nos projetos) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionа- dos em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). • 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 conforme projeto. 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" (conforme indicação no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde, também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas altas com uange, métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. • Fixação do portalivros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. • Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. 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" (conforme indicações nos projetos) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. • Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acaba- mento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). CONSTITUINTES - CADEIRA • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERMELHA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. 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" (conforme indicações nos projetos) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • 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. • Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, 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 (conforme indicação no projeto), e o nome do fabricante do componente. Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA (ver referências). Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. • Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. • Sapatas/ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ponteira, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE" (conforme indicação no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde, também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Observação: - O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de seu próprio logotipo. • Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. • Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante. Espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL • O conjunto do aluno deve receber identificação 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, conforme projeto gráfico e aplicação. • Para impressão em tampografia, devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (laminado de alta pressão/polipropileno injetado/pintura em pó epóxi-poliéster) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. Observações: - O arquivo digital referente à arte da identificação deverá ser solicitado à Supervisão de Especificação e Desenvolvimento de Mobiliário e Equipamentos da Gerência de Inovação e Tecnologia para a Edificação. - A amostra do conjunto deve ser apresentada com a identificação do padrão dimensional tampografada. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO • O conjunto deve receber Manual de uso e conservação por meio de QR CODE impresso por tampografia na lateral direita da estrutura da mesa, na face externa abaixo da identificação do padrão dimensional, conforme projeto. A tampografia deve apresentar ainda os dizeres "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO" dispostos imediatamente abaixo do QR CODE. • Para impressão em tampografia, devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (pintura em pó epóxi/poliéster) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. Observações: - O arquivo digital do manual (arte final) deverá ser solicitado à Supervisão de Especificação e Desenvolvimento de Mobiliário e Equipamentos da Gerência de Inovação e Tecnologia para a Edificação. - A amostra do conjunto deve ser apresentada com o QR CODE do manual de uso e conservação tampografado. SELO INMETRO DE IDENTIFICAÇÃO DA CONFORMIDADE • O conjunto para aluno deve possuir Selo INMETRO de Identificação 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. Observação: - A amostra do conjunto deve possuir "SELO INMETRO DE IDENTICAÇÃO DA CONFORMIDADE". FABRICAÇÃO • Para fabricação, é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas. • Na montagem do conjunto, somente podem ser utilizados componentes em plástico injetado e componentes em compensado moldado cuja documentação esteja em conformidade com esta especificação. • Na montagem do conjunto, devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. • Em caso da opção de montagem das cadeiras com assento e encosto em compensado moldado, estes devem ser provenientes de um mesmo fabricante. • Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos e em conformidade aos requisitos normativos. • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. • 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. • 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". • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. • Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. REFERÊNCIAS • Laminado de alta pressão - acabamento texturizado - para revestimento da face frontal e posterior do encosto e da face superior do assento - "FORMICA" ou "PERTECH" ou equivalente (*) - cor CINZA - referência PANTONE (**) 428 C. • Laminado de alta pressão - acabamento texturizado - para revestimento da face frontal e posterior do encosto e da face superior do assento - "FORMICA" ou "PERTECH" ou equivalente (*) - cor VERMELHA - referência PANTONE (**) 193 C. • Componentes injetados: - Tampo, assento, encosto, ponteiras e sapatas, cor VERMELHA - referência PANTONE (**) 186 C; - Travessa estrutural, cor PRETA; - Porta-livros, cor CINZA - referência PANTONE (**) 425 C. • Pintura dos elementos metálicos, cor CINZA - referência RAL (***) 7040. • Identificação do padrão dimensional na estrutura da mesa - cor VERMELHA (sobre fundo cinza) - referência PANTONE (**) 186 C. • Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira - cor BRANCA (sobre fundo vermelho). (*) A caracterização de produto ou insumo "equivalente" é prerrogativa da área técnica da FDE que poderá exigir comprovação de desempenho do componente. (**) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (***) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK. IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR • Etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 80mm x 40mm, a ser fixada na parte inferior do tampo e do assento, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Logotipo do fabricante; - Endereço/telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Nº do contrato; - Garantia até / / (24 meses após a data da nota fiscal de entrega); - Código FDE do móvel. Observação: - A amostra do conjunto deve ser apresentada com as etiquetas a serem utilizadas para o fornecimento dos lotes, fixadas nos locais definidos. Enviar etiquetas em duplicata para análise da marcaçãoprima. GARANTIA • 02 (dois) anos contra defeitos de fabricação. CONTROLE DE QUALIDADE • Os lotes de fabricação poderão ser avaliados em qualquer tempo durante a vigência do contrato pela área técnica da FDE ou seus prepostos. EMBALAGEM • Mesa: - Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, ráfia ou fitilho de polipropileno; - Proteger os pés com papel 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 às características do produto; - Proteger os pés 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 termoencolhível. O filme deverá ser resistente o suficiente para evitar o rompimento da embalagem, proteger contra poeira e 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 acarretar dificuldade de sua remoção. • Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como fitas para embalar alimentos. • Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Fitas adesivas em embalagem que apresentem soluções com menor impacto ambiental poderão ser aprovados pela equipe técnica da FDE mediante consulta prévia. ROTULAGEM DA EMBALAGEM • Devem constar do lado externo de cada volume rótulos de fácil leitura, contendo: - Identificação do fabricante; - Identificação do fornecedor; - Código FDE; - Orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. Observação: - A amostra do conjunto deve ser entregue embalada e rotulada como especificado. TRANSPORTE • Manipular cuidadosamente. • Proteger contra intempéries. 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: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 3mm para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 1mm para furações e raios, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 1º para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 1,5mm para componentes injetados (exceto para furações, raios e espessuras) ou para compensados moldados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas no projeto ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 0,5mm para espessura dos componentes injetados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas no projeto ou nas especificações; - Mais (+) 2mm para o comprimento dos rebites de fixação dos componentes injetados. Observações: - Nos componentes plásticos, as variações decorrentes das contrações dos materiais devem ser dimensionadas de modo a atender às tolerâncias especificadas no item acima. - As espessuras serão aferidas na extremidade de menor dimensão desconsiderando-se as curvas. • Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, será admitida tolerância normativa de fabricação para o seguinte material: laminado fenol melamínico. • Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA • O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra, certificado de conformidade / declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. • O fornecedor deverá apresentar declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO ao projeto e especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados ou em compensado moldado, nomes dos fabricantes da fita de bordo, utilizados nas montagens dos móveis certificados. Observação: - A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. • O fornecedor deverá apresentar laudo técnico que comprove a qualidade da colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em ABS, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração (ver item DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS). O laudo deve trazer as seguintes informações: - Dados do solicitante; - Nome do fabricante da mesa do conjunto individual (CJA-04B); - Nome do fabricante do componente (tampo); - Identificação/ descrição da amostra da mesa do conjunto individual (CJA-04B); - Fotos da mesa do conjunto individual (CJA-04B); - Fotos dos corpos de prova identificando o local de sua extração em cada tampo; - Descrição dos ensaios/ metodologia; - Resultados obtidos; - Equipamentos utilizados; - Data dos ensaios; - Data do relatório; - Assinatura do técnico responsável. Observações: - Os resultados do ensaio de "descolamento espontâneo sob aquecimento" devem ser expressos por meio de parecer conclusivo; - Os resultados dos ensaios de "descolamento sob tração" e "descolamento sob tração após aquecimento" devem ser expressos pelos resultados individuais de forças de cada corpo de prova no momento do rompimento, e pela média das forças obtidas; - A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos; - Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação; - Os ensaios deverão ser realizados necessariamente por laboratórios acreditados nos escopos respectivos de cada Norma pelo CGCRE-INMETRO; - Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. • Quando for utilizada matéria-prima de origem reciclada ou recuperada para injeção do porta-livros, o fornecedor deverá apresentar: - Declaração referente à informação técnica que permita o rastreamento da matéria-prima utilizada na cadeia de produção, conforme modelo de "Declaração tipo A"; - Declaração de proporção de material puro x material reciclado/ recuperado, utilizado no porta-livros, conforme modelo de "Declaração tipo B". • Para fornecimento de cadeira com assento e encosto em compensado moldado, o fornecedor deverá apresentar documento que comprove a procedência e a legalidade de origem das madeiras laminadas, conforme modelo de "Declaração tipo C". • O fornecedor deverá apresentar declaração de compatibilidade entre cavidades de moldes de injeção para cada componente utilizado (emitida pelo fabricante do componente), conforme modelo de "Declaração tipo D". Observação: - Os modelos de "Declaração tipo A, B, C e D" deverão ser solicitados à Supervisão de Especificação e Desenvolvimento de Mobiliário e Equipamentos da Gerência de Inovação e Tecnologia para a Edificação. • O fornecedor deverá apresentar laudo(s) técnico(s) que comprove(m) a aderência às especificações técnicas dos componentes injetados e componentes em compensado moldado, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual ou na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração. Observações: - A identificação clara e inequívoca do(s) item(ns) ensaiado(s) e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável; - Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação; - Os ensaios deverão ser realizados necessariamente por laboratórios acreditados nos escopos respectivos de cada Norma pelo CGCRE-INMETRO; - Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas; - Os componentes injetados devem ser avaliados em conformidade com o anexo I - Checklist para avaliação de componentes injetados. DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS • Fundamento: - Esta série de três ensaios aplicáveis a tampos 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 à umidade. • Ensaios de descolamento espontâneo sob aquecimento: - Descrição: 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 seca com ventilação forçada, e permanecer à temperatura de 60ºC, 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 tração: - 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 7cm. 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 5cm x 5cm até que a base de ABS transpareça através do risco e o quadrado de 25cm² fique perfeitamente delimitado. Este "sanduíche" deve ser colado nas duas faces aos dispositivos de tração, por toda a área de 25cm², (ver ilustração 1) com adesivo à base de Cianoacrilato, respeitando o tempo de cura e procedimentos recomendados pelo fabricante. Ilustração 1 – corpo de prova e dispositivos de tração - Aplicação: aplicar tração contínua em ângulo normal à superfície ensaiada, à velocidade de 3mm/minuto em máquina universal de tração 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 tampos e de onde os corpos de prova foram extraídos; fotos do equipamento e dos dispositivos de tração; 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 5kN ou 200N/cm². c) Ensaio de descolamento sob tração 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 60ºC, e no máximo a 10% de umidade relativa, por 30 minutos. Após esfriamento, devem ser extraídos cinco (5) corpos de prova medindo 7 x 7cm. 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 instrumento de metal duro) um quadrado de 5cm x 5cm até que a base de ABS transpareça através do risco e o quadrado de 25cm² fique perfeitamente delimitado. Este "sanduíche" deve ser colado nas duas faces aos dispositivos de tração, por toda a área de 25cm², (ver ilustração 1) com adesivo à base de Cianoacrilato, respeitando o tempo de cura e procedimentos recomendados pelo fabricante. - Aplicação: aplicar tração contínua em ângulo normal à superfície ensaiada, à velocidade de 3mm/minuto em máquina universal de tração 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 tração; 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 rompi- mento 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 5kN ou 200N/cm². 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 • 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. Observação: - As edições indicadas estavam em vigor no momento desta publicação. Como toda norma está sujeita a revisão, recomenda-se verificar a existência de edições mais recentes das normas citadas	UND	139	MATERIAL PERMANENTE	429,00	59.631,00

VALOR TOTAL: R$ 125.403,00 (CENTO E VINTE E CINCO MIL, QUATROCENTOS E TRÊS REAIS)

CLÁUSULA TERCEIRA - DO VALOR DO CONTRATO. 3.1. O valor do presente Termo de Contrato será de R$ 125.403,00 (cento e vinte e cinco mil, quatrocentos e três reais). CLÁUSULA SÉTIMA - DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA. 7.1. As despesas decorrentes desta contratação estão programadas em dotação orçamentária própria, prevista no orçamento do Município de Teresina - PI, conforme classificação abaixo: Órgão/Unidade Orçamentária: 09001 - Secretaria Municipal de Educação - SEMEC. Classificação Funcional-Programática: Função: 12 - Educação; Subfunção: 361 - Ensino Fundamental e 365 - Educação Infantil; Programa: 0006 - Planejamento e gestão organizacional; Ação: 2.612 - Manutenção e apoio ao escolar nas escolas do ensino fundamental e 2.609 - Manutenção e melhoria da infraestrutura dos CMEI's. Natureza da Despesa e Categoria Econômica: Categoria Econômica: 4 - Despesa de Capital; Grupo de Natureza da Despesa: 4 - Investimentos; Modalidade de Aplicação: 90 - Aplicações Diretas; Elemento de Despesa: 52 - Equipamentos e Material Permanente. Fonte de Recursos: 1500200 - Recursos não Vinculados de Impostos - EDUCAÇÃO, 1550115 - Transferência do Salário - Educação-Recursos Vinculados e 1569115 - Outras Transferências de Recursos do FNDE-Recursos Vinculados. CLÁUSULA QUINZE - DA VIGÊNCIA, DO PRAZO E DA FORMA DE EXECUÇÃO. 15.1.2. O prazo de vigência do Contrato será de 12 (doze) meses, contados a partir de sua assinatura, tornando-se eficaz após a publicação do extrato no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP) e no Diário Oficial do Município (DOM). DATA DE ASSINATURA: 29/06/2026. ASSINAM: PELA CONTRATANTE - Ismael do Nascimento Silva, Secretário Municipal de Educação; PELA CONTRATADA - Maria de Lourdes Fernandes Alves.

ID: 000440428700412026

EXTRATO DO CONTRATO N° 056/2026/SEMEC/PMT. PREGÃO ELETRÔNICO nº 90027/2025. PROCESSO LICITATÓRIO n° 00044.005892/2025-64. ATA DE REGISTRO DE PREÇOS nº 030/2026 - SUPE-PCP-SEMA. PROCESSO DE CONTRATAÇÃO nº 00044.016360/2026-83/SEMEC/PMT. FUNDAMENTAÇÃO LEGAL: em conformidade com as normas da Lei nº 14.133/2021 e do Decreto Municipal nº 25.627/2024. CONTRATANTE: MUNICÍPIO DE TERESINA, por intermédio da SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO (SEMEC), inscrita no CNPJ sob o nº 06.554.869/0005-98. CONTRATADA: MOVEPLAST INDUSTRIA DE MOVEIS LTDA, NOME FANTASIA "MOVEPLAST MÓVEIS", inscrita no CNPJ sob o nº 30.231.212/0001-40. CLÁUSULA SEGUNDA - DO OBJETO DO CONTRATO. 2.1. O objeto do presente Termo de Contrato, eis a necessidade da Secretaria Municipal de Educação de Teresina (SEMEC), é AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO PARA AS UNIDADES DE ENSINO E OS SETORES ADMINISTRATIVOS DA REDE PÚBLICA MUNICIPAL DE ENSINO. 2.7. DA ESPECIFICAÇÃO DO OBJETO.

FORNECEDOR: MOVEPLAST INDUSTRIA DE MOVEIS LTDA				CNPJ: 30.231.212/0001-40		
ENDEREÇO: LOTEAMENTO PALMARES I, S/N, LOTE 06, QD 13, BAIRRO PREFEITO ANTONIO LINS SOUZA, RIO LARGO - AL, CEP: 57.100-000				INSC. EST.: 24760396-1		
REPRESENTANTE: WEVERGTON PHILLIPE FREIRE PEREIRA				FONE/E-MAIL: (82) 99408-8284 / MOVEPLASTINDUSTRIA@GMAIL.COM		
ITEM	DESCRIÇÃO	UNIDADE	QUANTIDADE	TIPO	VALOR UNITÁRIO R$	VALOR TOTAL R$
1	CADEIRA FIXA ESTOFADA, SEM BRAÇO: CADEIRA FIXA E ESTOFADA, SEM BRAÇOS, MONTADA SOBRE ARMAÇÃO TUBULAR DE AÇO COM QUATRO PÉS. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS: LARGURA DO ASSENTO: 500 MM +/- 50 MM; PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 460 MM +/- 10 MM; ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO: 470 MM +/- 10 MM; LARGURA DO ENCOSTO: 400 MM +/- 10 MM (MEDIDA NO PONTO MAIS SALIENTE DO APOIO LOMBAR); EXTENSÃO VERTICAL DO ENCOSTO: 350 MM +/- 10 MM; ESPESSURA DA ESPUMA DO ASSENTO: MÍNIMA DE 40 MM; ESPESSURA DA ESPUMA DO ENCOSTO: MÍNIMA DE 30 MM. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS PARA TUBOS CONFORME ABNT NBR 6591. TOLERÂNCIAS PARA CAMADA DE TINTA: MÍNIMO 40 MICROMETROS /MÁXIMO 100 MICROMETROS. CARACTERÍSTICAS: ASSENTO E ENCOSTO CONFECCIONADOS EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO A QUENTE, CONTENDO NO MÍNIMO SETE LÂMINAS INTERNAS, COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5 MM CADA. 23 24. ESTOFAMENTO DO ASSENTO E DO ENCOSTO EM ESPUMA DE POLIURETANO EXPANDIDO, COLADA À MADEIRA E REVESTIDA COM TECIDO, NA COR AZUL ROYAL, DOTADO DE PROTEÇÃO COM PRODUTO IMPERMEABILIZANTE HIDRO-REPELENTE. FACES INFERIOR DO ASSENTO E POSTERIOR DO ENCOSTO REVESTIDAS COM CAPAS DE PLÁSTICO INJETADO, NA COR PRETA. FIXAÇÃO DO ASSENTO E DO ENCOSTO À ESTRUTURA POR MEIO DE PARAFUSOS COM ROSCA MÉTRICA E PORCAS DE CRAVAR. ESTRUTURA CONSTITUÍDA DE 4 PÉS, CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO COM COSTURA, LAMINADO A FRIO, SECÇÃO CIRCULAR MÍNIMA 22,3 MM (7/8"), COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5 MM (CHAPA 16). ACABAMENTO DAS PARTES METÁLICAS EM PINTURA EM PÓ, BRILHANTE, NA COR PRETA. TERMINAÇÕES DE TUBOS EM PLÁSTICO INJETADO, NA COR PRETA, FIXADAS ATRAVÉS DE ENCAIXE. ESTAS NÃO DEVEM PODER SER RETIRADAS SEM O USO DE FERRAMENTAS. SAPATAS ARTICULADAS PARA GARANTIR O NIVELAMENTO EM RELAÇÃO ÀS VARIAÇÕES DO PISO. TODOS OS ENCONTROS DE TUBOS OU UNIÕES DE PARTES METÁLICAS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODA A EXTENSÃO DA UNIÃO. GARANTIA: MÍNIMA DE DOIS ANOS A PARTIR DA DATA DE ENTREGA, CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO, OXIDAÇÃO DAS PARTES METÁLICAS, DEGRADAÇÃO DO TECIDO E DAS SAPATAS	UND	334	MATERIAL PERMANENTE	200,00	66.800,00
VALOR TOTAL: R$ 66.800,00 (SESSENTA E SEIS MIL E OITOCENTOS REAIS)						

CLÁUSULA TERCEIRA - DO VALOR DO CONTRATO. 3.1. O valor do presente Termo de Contrato será de R$ 66.800,00 (sessenta e seis mil e oitocentos reais). CLÁUSULA SÉTIMA - DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA. 7.1. As despesas decorrentes desta contratação estão programadas em dotação orçamentária própria, prevista no orçamento do Município de Teresina - PI, conforme classificação abaixo: Órgão/Unidade Orçamentária: 09001 - Secretaria Municipal de Educação - SEMEC. Classificação Funcional-Programática: Função: 12 - Educação; Subfunção: 361 - Ensino Fundamental e 365 - Educação Infantil; Programa: 0006 - Planejamento e gestão organizacional; Ação: 2.612 - Manutenção e apoio ao escolar nas escolas do ensino fundamental e 2.609 - Manutenção e melhoria da infraestrutura dos CMEI's. Natureza da Despesa e Categoria Econômica: Categoria Econômica: 4 - Despesa de Capital; Grupo de Natureza da Despesa: 4 - Investimentos; Modalidade de Aplicação: 90 - Aplicações Diretas; Elemento de Despesa: 52 - Equipamentos e Material Permanente. Fonte de Recursos: 1500200 - Recursos não Vinculados de Impostos - EDUCAÇÃO, 1550115 - Transferência do Salário - Educação-Recursos Vinculados e 1569115 - Outras Transferências de Recursos do FNDE - Recursos Vinculados. CLÁUSULA QUINZE - DA VIGÊNCIA, DO PRAZO E DA FORMA DE EXECUÇÃO. 15.1.2. O prazo de vigência do Contrato será de 12 (doze) meses, contados a partir de sua assinatura, tornando-se eficaz após a publicação do extrato no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP) e no Diário Oficial do Município (DOM). DATA DE ASSINATURA: 29/06/2026. ASSINAM: PELA CONTRATANTE - Ismael do Nascimento Silva, Secretário Municipal de Educação; PELA CONTRATADA - Wevergton Phillipe Freire Pereira.

ID: 000440428700422026

EXTRATO DO CONTRATO N° 057/2026/SEMEC/PMT. PREGÃO ELETRÔNICO nº 90027/2025. PROCESSO LICITATÓRIO n° 00044.005892/2025-64. ATA DE REGISTRO DE PREÇOS nº 033/2026 - SUPE-PCP-SEMA. PROCESSO DE CONTRATAÇÃO nº 00044.016360/2026-83/SEMEC/PMT. FUNDAMENTAÇÃO LEGAL: em conformidade com as normas da Lei nº 14.133/2021 e do Decreto Municipal nº 25.627/2024. CONTRATANTE: MUNICÍPIO DE TERESINA, por intermédio da SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO (SEMEC), inscrita no CNPJ sob o nº 06.554.869/0005-98. CONTRATADA: OUROFLEX COMERCIAL LTDA, inscrita no CNPJ sob o nº 55.391.431/0001-18. CLÁUSULA SEGUNDA - DO OBJETO DO CONTRATO. 2.1. O objeto do presente Termo de Contrato, eis a necessidade da Secretaria Municipal de Educação de Teresina (SEMEC), é AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO PARA AS UNIDADES DE ENSINO E OS SETORES ADMINISTRATIVOS DA REDE PÚBLICA MUNICIPAL DE ENSINO. 2.7. DA ESPECIFICAÇÃO DO OBJETO.

FORNECEDOR: OUROFLEX COMERCIAL LTDA					CNPJ: 55.391.431/0001-18	
ENDEREÇO: RUA CAETANO ÁLVARO PASTORE, Nº 446, BAIRRO JARDIM CONTENDAS, TAQUARITINGA – SP, CEP 15.902-012					INSC. MUN.: 38607	
REPRESENTANTE: OLEGE EDSON PEREIRA JUNIOR					FONE/E-MAIL: (16) 99646-3088 /: ouroflexcomercial@gmail.com	
ITEM	DESCRIÇÃO	UNIDADE	QUANTIDADE	TIPO	VALOR UNITÁRIO R$	VALOR TOTAL R$
1	Kit colchonete – 4 unidades repouso (185cx0,65lx0,5 cm): Colchonete de lâmina de espuma flexível de poliuretano para uso infantil, certificado pelo INMETRO e em conformidade com a norma ABNT NBR 13579-1. DIMENSÕES Comprimento: 1.850 mm Largura: 650 mm Espessura: 50 mm CARACTERÍSTICAS Revestimento em material têxtil plastificado, "atóxico", ref. "CORINO", na cor AZUL REAL, impermeável, com acabamento em costura simples e acabamento em cadarço impermeável. Espuma com densidade nominal Kg/m³: D-20. Norma ABNT NBR 8537. RECOMENDAÇÕES Para fabricação, é indispensável atender às especificações técnicas específicas para cada material	Und	1764	Material Permanente	216,00	381.024,00
2	Kit colchonete - 4 unidades repouso (185cx0,65lx0,5 cm): Colchonete de lâmina de espuma flexível de poliuretano para uso infantil, certificado pelo INMETRO e em conformidade com a norma ABNT NBR 13579-1. DIMENSÕES Comprimento: 1.850 mm Largura: 650 mm Espessura: 50 mm CARACTERÍSTICAS Revestimento em material têxtil plastificado, "atóxico", ref. "CORINO", na cor AZUL REAL, impermeável, com acabamento em costura simples e acabamento em cadarço impermeável. Espuma com densidade nominal Kg/m³: D-20. Norma ABNT NBR 8537. RECOMENDAÇÕES Para fabricação, é indispensável atender às especificações técnicas específicas para cada material	Und	111	Material Permanente	315,00	34.965,00
VALOR TOTAL: R$ 415.989,00 (QUATROCENTOS E QUINZE MIL, NOVECENTOS E OITENTA E NOVE REAIS)						

CLÁUSULA TERCEIRA - DO VALOR DO CONTRATO. 3.1. O valor do presente Termo de Contrato será de R$ 415.989,00 (quatrocentos e quinze mil, novecentos e oitenta e nove reais). CLÁUSULA SÉTIMA - DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA. 7.1. As despesas decorrentes desta contratação estão programadas em dotação orçamentária própria, prevista no orçamento do Município de Teresina - PI, conforme classificação abaixo: Órgão/Unidade Orçamentária: 09001 - Secretaria Municipal de Educação - SEMEC. Classificação Funcional-Programática: Função: 12 - Educação; Subfunção: