



TERMO DE HOMOLOGAÇÃO

PREGÃO PRESENCIAL Nº 03/2019 – SEDUC

OBJETO: AQUISIÇÃO DE CONJUNTO PARA OS ALUNOS (MESA E CADEIRA) MODELO CJA-03.

O SECRETÁRIO DE EDUCAÇÃO DA PREFEITURA MUNICIPAL DE VIÇOSA DO CEARÁ no uso de suas atribuições legais, tendo em vista os autos do processo do PREGÃO PRESENCIAL Nº 03/2019-SEDUC e a ADJUDICAÇÃO do item a licitante que apresentou o menor preço por item, tudo de acordo com o que determina o Edital do referido Pregão, **HOMOLOGA** o resultado da licitação em favor da seguinte licitante, conforme abaixo, por apresentar a melhor proposta para a Administração:

VICTOR SIQUEIRA NOCRATO EIRELI, CNPJ nº 09.036.753/0001-21:

ITEM	DESCRIÇÃO	MARCA	UNID.	QUANT.	V. UNIT.	V. TOTAL
1	<p>CONJUNTO ALUNO CJA-03 – 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 (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (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 de +/- 0,6 mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com primer, acabamento texturizado, na cor AMARELA, 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:</p> <ul style="list-style-type: none"> - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular de Ø = 31,75 mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5 mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38 mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5 mm). <p>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;</p>	Fort	Conjunto	400	240,00	96.000,00



ITEM	DESCRIÇÃO	MARCA	UNID.	QUANT.	V. UNIT.	V. TOTAL
	<p>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. Nota 1 : O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Fixação do tampo à estrutura através de porcas, garra e parafusos com rosca métrica M6, Ø 6,0 mm, comprimento 47 mm (+ou- 2 mm), cabeça panela ou oval, fenda Phillips. Nota 2 : A definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de “repuxo”, Ø 4,0 mm, comprimento 10 mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras 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. Nota 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CJA-03 – Cadeira - Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor AMARELA. 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. Nota 1 : O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5 mm cada,</p>					



ITEM	DESCRIÇÃO	MARCA	UNID.	QUANT.	V. UNIT.	V. TOTAL
	<p>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 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7 mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7 mm e máxima de 12 mm. Os assentos em madeira compensada devem ser providos de datadores a serem aplicados por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, de modo a serem indelévels. Estes datadores devem trazer o nome do fabricante do componente, mês e ano de fabricação. Nota 1 : O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. 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 AMARELA. 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 do fabricante do componente. Nota 1 : O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, Ø 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 19 mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 22 mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras 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. Nota 1 : O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes</p>					

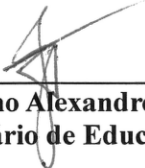


ITEM	DESCRIÇÃO	MARCA	UNID.	QUANT.	V. UNIT.	V. TOTAL
	metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. 3.1.3. As cores dos materiais deverão respeitar aquelas definidas na Tabela de referências de cores abaixo:(*)PANTONE COLOR FORMULA GUIDE (**)RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK componente ou insumo:- laminado de alta pressão para revestimento da face superior do tampo. Cor - cinza. Referência - PANTONE (*) 428 C- laminado de alta pressão para revestimento da face superior e inferior do encosto. Cor – amarelo. Referência - PANTONE (*) 1235 C- laminado de alta pressão para revestimento da face superior do assento. Cor – amarelo. Referência - PANTONE (*) 1235 C fita de bordo. Cor – amarelo. Referência - PANTONE (*) 1235 C componentes injetados: assento e encosto. Cor – amarelo. Referência - PANTONE (*) 1235 C - componentes injetados: ponteiras e sapatas. Cor – amarelo. Referência - PANTONE (*) 1235 C - componentes injetados: porta-livros. Cor – Cinza. Referência - PANTONE (*) 425 C - pintura das estruturas. Cor – Cinza. Referência - RAL (**) 7040 - Etiqueta de identificação do padrão dimensional. Cor – amarelo. Referência - PANTONE (*) 1235 C					
VALOR TOTAL					R\$	96.000,00

Finalizando, registramos que o total homologado é de **R\$ 96.000,00 (Noventa e seis mil reais)**.

Encaminhe-se o processo para providências relativas a emissão de Notas de Empenhos e elaboração dos Contratos.

Viçosa do Ceará-Ce, 13 de agosto de 2019.



José Luciano Alexandre Mendes
Secretário de Educação