

Ata de Registro de Preços n.º 012/2017 – SME

21 de dezembro de 2017

ATA DE REGISTRO DE PREÇO Nº 012/2017 – SME.

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 077/2017. PREGÃO ELETRÔNICO Nº 010/2017. OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA COMPRA FUTURA DE MOBILIÁRIOS ESCOLARES, DESTINADOS PARA MANUTENÇÃO DAS CRECHES E ESCOLAS DA REDE DE ENSINO MUNICIPAL. FORNECEDOR: AÇOPLAST INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA-ME; CNPJ/MF 09.537.181/0001-64. VIGÊNCIA: A PRESENTE ATA DE REGISTRO DE PREÇOS TERÁ VALIDADE IMPRORROGÁVEL DE 12 (DOZE) MESES, A PARTIR DA DATA DE SUA ASSINATURA. JABOATÃO DOS GUARARAPES, 22/11/2017. MARIELZA NEVES TEIXEIRA. SECRETARIA EXECUTIVA DE PLANEJAMENTO E GESTÃO EM EDUCAÇÃO.

LOTE 01

Item	Descrição	Und.	Qtd.	VALOR UNIT R\$	VALOR TOTAL R\$
-------------	------------------	-------------	-------------	---------------------------	----------------------------

CONJUNTO TRAPÉZIO EM RESINA PLÁSTICA DE ALTO IMPACTO COMPOSTO DE 06 MESAS, 06 CADEIRAS E 01 MESA CENTRAL

MESA em formato trapézio, possibilitando a formação de círculos com 06 mesas; 06 cadeiras e uma mesa central, para uso coletivo e não individual, tampo da mesa confeccionado em resina termoplástica ABS medindo aproximadamente 660mm x 240mm x 440mm com 390mm de profundidade dotado de nervuras transversais e longitudinais para reforço à tração na parte inferior.

Estrutura do tampo da mesa formado por tubos em aço carbono retangulares medindo aproximadamente 30mm x 20mm e tubos oblongo de aço carbono medindo aproximadamente 30mm x 16mm, duas colunas laterais paralelas em tubo de aço carbono em formato oblongular medindo aproximadamente 20mm x 48mm unindo a estrutura da base do tampo aos pés. Base dos pés em tubos oblongos de aço carbono medindo 20mm x 48mm com espessura de aproximadamente 1,5mm em forma de arco com raio medindo no máximo 800,0mm. Sapatas calandradas antiderrapantes envolvendo totalmente as extremidades dos tubos que compõem os pés, desempenhando a função de proteção da pintura, aumentando a durabilidade, acompanham o formato dos pés em arco.

CADEIRA com assento e encosto em resina plástica virgem, fabricados pelo processo de injeção termoplástico, marca do fabricante injetada em alto-relevo deverá estar no encosto. Assento com medidas mínimas aproximadas de 330mm x 330mm, altura assento/chão 349mm aproximadamente, fixado por parafusos. Encosto com medidas mínimas aproximadas de 330mm x 260mm, fixado por rebites. Sapatas calandradas antiderrapantes

1 envolvendo as extremidades, desempenhando a função de proteção da pintura prevenindo contra ferrugem, medindo aproximadamente 162mm x 55mm x 52mm e aproximadamente 100mm x 55mm x 52mm, injetadas em polipropileno virgem e presa à estrutura por rebites de alumínio. Estrutura metálica fabricada em tubo de aço carbono industrial com tratamento para proteção e longevidade da estrutura. Estrutura formada por dois pares de tubo oblongo em aço carbono medindo aproximadamente 16mm x 30mm com espessura de aproximadamente 1,5mm. Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo medindo aproximadamente 16mm x 30mm coberto pelo encosto. Uma barra horizontal de reforço em tubo oblongo de aço carbono medindo aproximadamente 16mm x 30mm com espessura de aproximadamente 1,5mm fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés. Base dos pés em tubo oblongo de aço carbono medindo aproximadamente 20mm x 48mm com espessura de aproximadamente 1,5mm em forma de arco com raio medindo no máximo 800,0mm.

MESA CENTRAL SEXTAVADA, injetado em polipropileno e fixado a estrutura através de 03 parafusos autoatarrachantes invisíveis, cada lado medindo aproximadamente 235mm. Tampa injetada em resina plástica, com sete cavidades permitindo a divisão dos materiais, sendo 06 cavidades com porta copos. Estrutura composta por 03 tubos de aço carbono industrial 7/8, formando os pés. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço carbono industrial tratados para proteção e longevidade da estrutura, interligados por solda MIG e pintados através do sistema epóxi pó.

UND. 375 1.090,66 408.997,50

LOTE 03

Item	Descrição	Und.	Qtd.	VALOR UNIT R\$	VALOR TOTAL R\$
------	-----------	------	------	----------------------	--------------------

CONJUNTO ESCOLAR DE MESA E CADEIRA PARA PROFESSOR.

MESA: 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 18 mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 650 mm (largura) x 1200 mm (comprimento) x 19,4 mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2 mm para largura e comprimento e +/- 0,6 mm para espessura. PAINEL frontal em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 250 mm (altura) x 1110 mm (comprimento) x 18 mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 2 mm para largura e comprimento e +/- 0,6 mm para espessura. Topos do tampo e do painel frontal encabeados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com primer, acabamento texturizado na cor CINZA, colada com adesivo "HotMeltting". Dimensões nominais de 22 mm (largura) x 3 mm (espessura), com tolerância de + ou - 0,5 mm para espessura. Estrutura composta de montantes verticais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm), travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm), pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular de Ø = 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm), travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção semi-oblonga de 25 x 60 mm, em chapa 16 (1,5 mm). Fixação do tampo à estrutura através de porcas garra e parafusos com rosca métrica M6, Ø 6,9 mm, comprimento 47 mm (+ou- 2 mm), cabeça panela ou oval, fenda Phillips. 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 painel à estrutura através de parafusos auto atarraxantes 3/16" x 5/8", zincados. Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 16 (1,9mm), estampadas conforme projeto. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuço", Ø 4,8mm, comprimento 12 mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem e 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. 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.
CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor CINZA. 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. 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 anômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máx. 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 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira fagueada 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 0,7 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 indelevelis. Estes datadores devem trazer o nome do fabricante do componente, mês e ano de fabricação. 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 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. Bordos com selador seguido de verniz poliuretano. Espessura 6 acabada do encosto mínima de 0,6 mm e máxima de 12,1 mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelevel no topo inferior, o nome do fabricante do componente. 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 "repuço", Ø 4,8mm, comprimento 12 mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 10 mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 22 mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA, 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 FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. 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 40 micrometros, na cor CINZA. As medidas acima podem ter variações de 3% para mais ou menos.

UND. 1.500 192,75 289.125,00

Valor total da Ata: R\$ 698.122,50 (seiscentos e noventa e oito mil, cento e vinte e dois reais e cinquenta centavos).

OS PREÇOS REGISTRADOS ESTARÃO DISPONÍVEIS, DURANTE A VIGÊNCIA DA ATA NO SEGUINTE ENDEREÇO ELETRÔNICO WWW.DIARIOOFICIAL.JABOATAO.PE.GOV.BR PARA FINS DE CUMPRIMENTO DO DISPOSTO NO ART. 15, § 2º, DA LEI FEDERAL 8.666/93 E ART. 12, II, DO DECRETO MUNICIPAL N.º 182/2014.

Publicado no Diário Oficial n.º 231, de 15 de Dezembro de 2017.