MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
FUNDO NACIONAL DE DESENVOLVIMENTO DA EDUCAÇÃO
PREGÃO ELETRÔNICO PARA REGISTRO DE PREÇOS Nº 15/2015
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 23034.003470/2015-28

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS N.º 11/2015

O **FUNDO NACIONAL DE DESENVOLVIMENTO DA EDUCAÇÃO - FNDE**, Autarquia Federal vinculada ao Ministério da Educação - MEC, criada pela Lei n.º 5.537/68 de 21 de novembro de 1968, com as alterações introduzidas pelo Decreto-Lei n.º 872/69, com sede e foro na Capital da República, com sede no Setor Bancário Sul - Quadra 02 - Bloco "F", na cidade de Brasília/DF, inscrita no C.N.P.J./MF sob o n.º 00.378.257/0001-81, neste ato representado pelo **Presidente, o Sr. ANTONIO IDILVAN DE LIMA ALENCAR**, brasileiro, portador da Carteira de Identidade n.º 404557 DICC/AP, CPF nº 381.675.653-00, nomeado por meio da Portaria n.º 219, de 2 de fevereiro de 2015 da Casa Civil da Presidência da República, publicada no D.O.U de 03/02/2015, no uso da atribuição que lhe confere o Artigo 15, do Anexo I do Decreto n.º 7.691, de 02 de março de 2012, publicado no D.O.U de 02/03/2012, que aprova a estrutura regimental do FNDE, considerando a homologação da licitação na modalidade de pregão, na forma eletrônica, para REGISTRO DE PREÇOS n.º 15/2015, em 01/07/2015, processo administrativo n.º 23034.003470/2015-28, RESOLVE registrar os preços da empresa indicada e qualificada nesta ATA, de acordo com a classificação por ela alcançada e nas quantidades cotadas, atendendo as condições previstas no Edital, sujeitando-se as partes às normas constantes na Lei n.º 8.666, de 21 de junho de 1993 e suas alterações, no Decreto n.º 7.892, de 23 de janeiro de 2013 (alterado pelo Decreto n.º 8.250, de 23 de maio de 2014) e, e em conformidade com as disposições a seguir:

1. DO OBJETO

1.1. A presente Ata tem por objeto o Registro de Preços para a eventual aquisição de **mobiliários escolares constituídos de conjunto aluno, mesa acessível e conjunto professor** em atendimento as entidades educacionais das redes públicas de ensino dos Estados e Municípios, de acordo com as especificações, quantidades estimadas e demais condições constantes no Termo de Referência – Anexo I do edital.

1.2. A existência de preços registrados não obriga a Administração a firmar as contratações que deles poderão advir, facultando-se a realização de licitação específica para a contratação pretendida, sendo assegurada ao Órgão participante de compra nacional e ao Órgão não participante a preferência de fornecimento em igualdade de condições.

2. DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS

2.1. O preço registrado, as especificações do objeto, a quantidade e as demais condições ofertadas na(s) proposta(s) são as que seguem:

Grupo	Item	Descrição	Região geográfica	Quantidade	Valor Unitário	Valor Total
1	01	Conjunto Aluno / CJA-04	AC, AM, RR, RO, MT, PA, AP	135.048	R$ 191,50	R$ 25.861.692,00
	02	Conjunto Aluno / CJA-05		147.871	R$ 200,50	R$ 29.648.135,50
	03	Conjunto Aluno / CJA-06		209.983	R$ 210,50	R$ 44.201.421,50
	04	Conjunto Professor / CJP-01		25.640	R$ 273,50	R$ 7.012.540,00
	05	Mesa Pessoa em Cadeira de Rodas / MA-02		7.281	R$ 155,00	R$ 1.128.555,00
Valor Total Global						R$ 107.852.344,00

2.2 O fornecedor classificado é o que segue:

Empresa fornecedora		
CNPJ n.º: 86.729.324/0002-61	Razão Social: Milanflex Indústria e Comércio de Móveis e Equipamentos Ltda.	
Endereço: Avenida V nº 901A, Distrito Industrial.		
Cidade: Cuiabá	UF: MT	CEP: 78.098-480
Telefone: (65)3317-2100 Fax: (65) 3317-2105		
Endereço Eletrônico: adm@milanflex.com.br		
Representante: Gilmar Francisco Milan		
RG n.º/Órgão Expedidor/UF: 760.527-7 SSP/SC	CPF n.º: 344.848.171-87	

2.3. Se houver empresa participante do certame licitatório que aceite fornecer o item registrado nesta ata pelo mesmo preço do 1º classificado na licitação, esta integrará o Cadastro de Reserva, no ComprasNet, podendo fornecer o referido item apenas nas hipóteses de exclusão do fornecedor classificado em primeiro lugar, de acordo com previsão constante da legislação pertinente.

3. DA VALIDADE DA ATA

3.1. A validade da Ata de Registro de Preços será de 12 (doze) meses, a partir de 29/07/2015, tendo validade até 29/07/2016, não podendo ser prorrogada.

4. DA EXPECTATIVA DO FORNECIMENTO

4.1 O ajuste com o FORNECEDOR REGISTRADO será formalizado pelo FNDE ou CONTRATANTES mediante assinatura de Contrato, observadas as disposições contidas no Edital do **Pregão Eletrônico nº. 15/2015**

4.2. O compromisso de entrega e execução só estará caracterizado mediante **Contrato,** decorrente desta Ata de Registro de Preços e Edital de **Pregão Eletrônico n.º 15/2015.**

4.3. A presente Ata implica em compromisso de fornecimento, após cumprir os requisitos de publicidade, ficando o FORNECEDOR obrigado a atender todos os pedidos efetuados durante sua validade, dentro dos quantitativos estimados.

4.4. A entrega do(s) item(ns) deverá ser efetuada após a respectiva publicação do Contrato, obedecendo o disposto no item 5.1 do Termo de Referência, Anexo I do Edital.

5. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

5.1. Pela inexecução total ou parcial da Ata de Registro de Preços e das regras do Controle de Qualidade, o Órgão Gerenciador poderá, garantida a prévia defesa, aplicar ao FORNECEDOR REGISTRADO as seguintes sanções, segundo a gravidade da falta cometida:

I - **Advertência escrita**: quando se tratar de verificação de não conformidades de grau leve, ou atraso no cumprimento do cronograma de execução do Plano de Correção de não conformidades verificadas, ou no caso de descumprimento das obrigações e responsabilidades assumidas, inclusive quanto à apresentação obrigatória de documentação, ou, ainda, no caso de outras ocorrências que

possam acarretar prejuízos às CONTRATANTES, PARTICIPANTE DE COMPRA NACIONAL e/ou GESTOR desta Ata, desde que não caiba a aplicação de sanção mais grave;

II - **Multas:**

a. No caso de descumprimento de Plano de Correção de não conformidades, aprovado pelo FNDE, em relação aos itens não corrigidos, de acordo com percentual calculado na forma no **ENCARTE A** (Anexo I do Edital) sobre o valor total dos itens registrados;

b. Pela não apresentação do Plano de Correção, para todas não conformidades evidenciadas, de acordo com percentual calculado na forma no **ENCARTE A** (Anexo I do Edital), sobre o valor total dos itens registrados;

c. **0,001% (um milésimo por cento)** do valor registrado do item/grupo pela não apresentação dos laudos/certificados referentes à análise de produção no prazo previsto no Controle de Qualidade dos Cadernos de Informações técnicas;

d. **0,003% (três milésimos por cento)** do valor total dos pedidos que se encontrem em atraso, no caso de descumprimento do prazo disposto no Termo de Compromisso – **ENCARTE B** (Anexo I do Edital);

e. **0,06% (seis centésimos por cento)** por dia sobre o valor global do fato ocorrido, para ocorrências decorridas de atrasos em qualquer prazo previsto no Edital e seus Anexos, não abrangido pelas demais alíneas;

III – **Suspensão da Ata de Registro de Preços**, a critério do Órgão Gerenciador, no caso em que o FORNECEDOR apresente não conformidades não sanadas, impedindo qualquer contratação, até que as não conformidades sejam sanadas pelo prazo máximo de 30 (trinta) dias;

IV – **Cancelamento do registro do fornecedor da Ata de Registro de Preços**, nos casos previstos no item 7 do Termo de Referência (Anexo I do Edital);

V – **Suspensão temporária** de participar em licitação e impedimento de contratar com a Administração, pelo prazo não superior a 2 (dois) anos;

VI – **Declaração de inidoneidade** para licitar ou contratar com a Administração Pública enquanto perdurarem os motivos que determinaram sanção ou até que seja promovida a sua reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a sanção, que será concedida sempre que o FORNECEDOR REGISTRADO ressarcir a Administração pelos prejuízos resultantes e após decorrido o prazo da sanção aplicada com base no inciso anterior.

6. DAS CONDIÇÕES GERAIS

6.1. As condições gerais do fornecimento do produto, tais como os prazos para entrega e recebimento do objeto, as obrigações da Administração e do FORNECEDOR REGISTRADO, sanções e demais condições do ajuste, encontram-se definidos no Termo de Referência – Anexo I do Edital e no Termo de Compromisso - **Encarte B** do Termo de Referência (Anexo I do Edital).

7. DA DIVULGAÇÃO

7.1. A publicação resumida desta Ata de Registro de Preços na imprensa oficial, que é condição indispensável para sua eficácia, será providenciada pelo Órgão Gerenciador até o quinto dia útil do mês seguinte ao de sua assinatura, para ocorrer no prazo de vinte dias daquela data.

7.2. Para firmeza e validade do pactuado, a presente Ata foi lavrada em 02 (duas) vias de igual teor, que, depois de lida e achada em ordem, vai assinada pelas partes *e encaminhada cópia aos demais órgãos participantes (se houver).*

Brasília, 29 de julho de 2015.

ANTONIO IDILVAN DE LIMA ALENCAR
Presidente do FNDE
Órgão Gerenciador

GILMAR FRANCISCO MILAN
Milanflex Indústria e Comércio de Móveis e Equipamentos Ltda.
Fornecedor

TESTEMUNHAS:

Nome:
CPF: Tatiana de Oliveira de Almeida
RG: CPF: 017.232.571-41
RG: 2400271 SSP – DF

2.
Nome: Yara Cristine do Santos Costa
CPF: 336.728.571-49
RG: 1462096 SSP - GO

milan
COMPONDO AMBIENTES

AO
FUNDO NACIONAL DE DESENVOLVIMENTO DA EDUCAÇÃO - FNDE
Setor Bancário Sul, quadra 02, bloco F, Edifício FNDE
70070-929 = Brasília/DF - Telefone: (61) 2022-4117/4169 - Fax: (61) 2022-4060

Ref.: **Pregão Eletrônico nº 15/2015 - Registro de Preços**
Processo Administrativo nº 23034.003470/2015-28

Dados da Licitante

Razão Social: **Milanflex Indústria e Comércio de Móveis e Equipamentos Ltda**		
CNPJ: **86.729.324/0002-61**	Insc. Est.: **13.193.116-4**	Insc. Munic.: **69.391**
Endereço: **Av. V nº 901A - Bairro Distrito Industrial – CEP: 78.098-480 – Cuiabá/MT**		
Telefone: **(65) 3317-2100**	Fax: **(65) 3317-2105**	E-mail: **adm@milanflex.com.br**
Conta Corrente: **27.600-6**	Agência: **4205-6**	Banco: **Banco do Brasil S/A**

Dados do Representante Legal para assinatura da Ata de Registro de Preços

Nome: **Gilmar Francisco Milan**	Nacionalidade: **Brasileiro**	Naturalidade: **Nova Araçá/RS**
Cart. Identidade: **760.527-7**	Expedida por: **SSP/SC**	CPF/MF: **344.848.171-87**
Endereço: **Rua Nassau nº 1800 – Bairro Jardim das Américas - CEP: 78060-000 – Cuiabá/MT**		
Cargo na empresa: **Diretor Geral**		

PROPOSTA DE PREÇOS

Item	Grupo	DESCRIÇÃO	Qtd. Est.	Und. Med.	Grupo Abrang.	Valor Unitário	Valor Total
01	01	**CONJUNTO ALUNO CJA-04** **CJA-04 – Mesa** Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e de +/- 1mm para espessura. 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 VERMELHA (ver referências), colada com adesivo "HotMelting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver condições de fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou	135.048	Conj.	AC, AM, RR RO, MT, PA, AP	191,50	25.861.692,00

Novo endereço/telefones/email Milanflex Filial:
Endereço: Avenida V nº 901A, Distrito Industrial – CEP: 78098-480 = Cuiabá/MT
Fone: (65) 3317-2100 – Fax: (65) 3317-2105 – Email: adm@milanflex.com.br

		descolamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados 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 (da cor CINZA), a critério da Comissão Técnica do FNDE. 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 de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 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: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Obs. 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. É permitida a utilização de mastique elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Fixação do porta-livros 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). 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					

Novo endereço/telefones/email Milanflex Filial:
Endereço: Avenida V nº 901A, Distrito Industrial – CEP: 78098-480 = Cuiabá/MT
Fone: (65) 3317-2100 – Fax: (65) 3317-2105 – Email: adm@milanflex.com.br

MILANFLEX INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS E EQUIPAMENTOS LTDA

Matriz - Fone (65) 3624 6708 mflexadm@terra.com.br
R. Ten. Cel. Duarte 955 - Centro CNPJ 86.729.324/0001-80
CEP 78015-500 | Cuiabá | MT INSC. EST. 13.151.621-3

Filial - Fone (65) 3624 6866 mflexadm@terra.com.br
Rua H s/nº - Distrito Industrial CNPJ 86.729.324/0002-61
CEP 78098-340 | Cuiabá|MT INSC. EST. 13.193.116-4

		de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 3: 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 (ver referências). **CJA-04 – 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 deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 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 1,5mm 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, de 0,6mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor VERMELHA (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie *Eucalyptus grandis*, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado 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 identifi- cação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: 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, de 0,6mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor VERMELHA (ver referências). Bordos revestidos com selador seguido de verniz poliuretano.					

Novo endereço/telefones/email Milanflex Filial:
Endereço: Avenida V nº 901A, Distrito Industrial – CEP: 78098-480 = Cuiabá/MT
Fone: (65) 3317-2100 – Fax: (65) 3317-2105 – Email: adm@milanflex.com.br

MILANFLEX INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS E EQUIPAMENTOS LTDA

Matriz - Fone (65) 3624 6708 mflexadm@terra.com.br
R. Ten. Cel. Duarte 955 - Centro CNPJ 86.729.324/0001-80
CEP 78015-500 | Cuiabá | MT INSC. EST. 13.151.621-3

Filial - Fone (65) 3624 6866 mflexadm@terra.com.br
Rua H s/nº - Distrito Industrial CNPJ 86.729.324/0002-61
CEP 78098-340 | Cuiabá|MT INSC. EST. 13.193.116-4

		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. Obs. 3: 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, 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. Ponteiras e sapatas 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. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 4: 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 (ver referências). Marca: **Milan.** Fabricante: **Milanflex Ind. Com. de Móveis e Equip. Ltda** Modelo: **FDE / FNDE**					
02	01	**CONJUNTO ALUNO CJA-05** **CJA-05 – Mesa** Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2 mm para largura e profundidade e de	147.871	Conj.	AC, AM, RR RO, MT, PA, AP	200,50	29.648.135,50

Novo endereço/telefones/email Milanflex Filial:
Endereço: Avenida V nº 901A, Distrito Industrial – CEP: 78098-480 = Cuiabá/MT
Fone: (65) 3317-2100 – Fax: (65) 3317-2105 – Email: adm@milanflex.com.br

MILANFLEX INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS E EQUIPAMENTOS LTDA

Matriz - Fone (65) 3624 6708 mflexadm@terra.com.br
R. Ten. Cel. Duarte 955 - Centro CNPJ 86.729.324/0001-80
CEP 78015-500 | Cuiabá | MT INSC. EST. 13.151.621-3

Filial - Fone (65) 3624 6866 mflexadm@terra.com.br
Rua H s/nº - Distrito Industrial CNPJ 86.729.324/0002-61
CEP 78098-340 | Cuiabá|MT INSC. EST. 13.193.116-4

		+/- 1mm para espessura. 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 VERDE (ver referências), colada com adesivo "HotMelting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver condições de fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou descolamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados 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 (da cor CINZA), a critério da Comissão Técnica do FNDE. 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 de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 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: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça pancla, fenda Phillips. Obs. 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. É permitida a utilização de mastique elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra					

Novo endereço/telefones/email Milanflex Filial:
Endereço: Avenida V nº 901A, Distrito Industrial – CEP: 78098-480 = Cuiabá/MT
Fone: (65) 3317-2100 – Fax: (65) 3317-2105 – Email: adm@milanflex.com.br

MILANFLEX INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS E EQUIPAMENTOS LTDA

Matriz - Fone (65) 3624 6708 mflexadm@terra.com.br
R. Ten. Cel. Duarte 955 - Centro CNPJ 86.729.324/0001-80
CEP 78015-500 | Cuiabá | MT INSC. EST. 13.151.621-3

Filial - Fone (65) 3624 6866 mflexadm@terra.com.br
Rua H s/nº - Distrito Industrial CNPJ 86.729.324/0002-61
CEP 78098-340 | Cuiabá|MT INSC. EST. 13.193.116-4

		e o laminado de alta pressão. Fixação do porta-livros 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 VERDE (ver referências). 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 de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 3: 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 (ver referências). **CJA-05 – Cadeira** Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor VERDE (ver referências). 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 de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 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 1,5mm 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, de 0,6mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor VERDE (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie *Eucalyptus grandis*, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve trazer					

Novo endereço/telefones/email Milanflex Filial:
Endereço: Avenida V nº 901A, Distrito Industrial – CEP: 78098-480 = Cuiabá/MT
Fone: (65) 3317-2100 – Fax: (65) 3317-2105 – Email: adm@milanflex.com.br

MILANFLEX INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS E EQUIPAMENTOS LTDA

Matriz - Fone (65) 3624 6708 mflexadm@terra.com.br
R. Ten. Cel. Duarte 955 - Centro CNPJ 86.729.324/0001-80
CEP 78015-500 | Cuiabá | MT INSC. EST. 13.151.621-3

Filial - Fone (65) 3624 6866 mflexadm@terra.com.br
Rua H s/nº - Distrito Industrial CNPJ 86.729.324/0002-61
CEP 78098-340 | Cuiabá|MT INSC. EST. 13.193.116-4

		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 "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: 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, de 0,6mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor VERDE (ver referências). Bordos revestidos com 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. Obs. 3: 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, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto em polipropileno copolímero à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Fixação do assento em compensado à estrutura através de rebites de repuxo, diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. Fixação do encosto em compensado à estrutura através de rebites de repuxo, diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. 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, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 4: 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 (ver referências). Marca: **Milan.** Fabricante: **Milanflex Ind. Com. de Móveis e Equip. Ltda** Modelo: **FDE / FNDE**					
03	01	**CONJUNTO ALUNO CJA-06** **CJA-06 – Mesa**	209.983	Conj.	AC, AM, RR RO,	210,50	44.201.421,50

Novo endereço/telefones/email Milanflex Filial:
Endereço: Avenida V nº 901A, Distrito Industrial – CEP: 78098-480 = Cuiabá/MT
Fone: (65) 3317-2100 – Fax: (65) 3317-2105 – Email: adm@milanflex.com.br

MILANFLEX INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS E EQUIPAMENTOS LTDA

Matriz - Fone (65) 3624 6708 mflexadm@terra.com.br
R. Ten. Cel. Duarte 955 - Centro CNPJ 86.729.324/0001-80
CEP 78015-500 | Cuiabá | MT INSC. EST. 13.151.621-3

Filial - Fone (65) 3624 6866 mflexadm@terra.com.br
Rua H s/nº - Distrito Industrial CNPJ 86.729.324/0002-61
CEP 78098-340 | Cuiabá|MT INSC. EST. 13.193.116-4

		Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e de +/- 1mm para espessura. 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 AZUL (ver referências), colada com adesivo "HotMelting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou descolamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados 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 (da cor CINZA), a critério da Comissão Técnica do FNDE. 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 de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 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:			MT, PA, AP		

Novo endereço/telefones/email Milanflex Filial:
Endereço: Avenida V nº 901A, Distrito Industrial – CEP: 78098-480 = Cuiabá/MT
Fone: (65) 3317-2100 – Fax: (65) 3317-2105 – Email: adm@milanflex.com.br

MILANFLEX INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS E EQUIPAMENTOS LTDA

Matriz - Fone (65) 3624 6708 mflexadm@terra.com.br
R. Ten. Cel. Duarte 955 - Centro CNPJ 86.729.324/0001-80
CEP 78015-500 | Cuiabá | MT INSC. EST. 13.151.621-3

Filial - Fone (65) 3624 6866 mflexadm@terra.com.br
Rua H s/nº - Distrito Industrial CNPJ 86.729.324/0002-61
CEP 78098-340 | Cuiabá|MT INSC. EST. 13.193.116-4

		- 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Obs. 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. É permitida a utilização de mastique elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Fixação do porta-livros 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 AZUL (ver referências). 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 de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 3: 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 (ver referências). **CJA-06 – Cadeira** Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor AZUL (ver referências). 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 de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 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 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por					

Novo endereço/telefones/email Milanflex Filial:
Endereço: Avenida V nº 901A, Distrito Industrial – CEP: 78098-480 = Cuiabá/MT
Fone: (65) 3317-2100 – Fax: (65) 3317-2105 – Email: adm@milanflex.com.br

MILANFLEX INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS E EQUIPAMENTOS LTDA

Matriz - Fone (65) 3624 6708 mflexadm@terra.com.br
R. Ten. Cel. Duarte 955 - Centro CNPJ 86.729.324/0001-80
CEP 78015-500 | Cuiabá | MT INSC. EST. 13.151.621-3

Filial - Fone (65) 3624 6866 mflexadm@terra.com.br
Rua H s/nº - Distrito Industrial CNPJ 86.729.324/0002-61
CEP 78098-340 | Cuiabá|MT INSC. EST. 13.193.116-4

		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, de 0,6mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AZUL (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie *Eucalyptus grandis*, com acabamento em selador, seguido de 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 "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: 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, de 0,6mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AZUL (ver referências). Bordos revestidos com 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. Obs. 3: 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, 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. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. 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, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 4: 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 (ver referências). Marca: **Milan.** Fabricante: **Milanflex Ind. Com. de Móveis e Equip. Ltda** Modelo: **FDE / FNDE**					
04	01	**CONJUNTO PARA PROFESSOR – CJP - 01** **CJP-01-Mesa** Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 650mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Painel frontal em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas de 1117mm (largura) x 250mm (altura) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 2mm para largura e altura e +/- 0,6mm para espessura. 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 CINZA (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção semi-oblonga de 25mm x 60mm, 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 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm). - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a	25.640	Conj.	AC, AM, RR RO, MT, PA, AP	273,50	7.012.540,00

		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 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto-atarraxantes 3/16" x 5/8", zincados. Obs. 1: 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. É permitida a utilização de mastique elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9 mm), estampadas conforme projeto. 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 CINZA (ver referências). 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 de fabricação; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 2: 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. O grau de enferrugamento deve ser de F0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). **CJP-01 – Cadeira** Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor CINZA (ver referências). 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 de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 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 1,5mm 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, de 0,6mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie *Eucalyptus grandis*, com acabamento em selador, seguido de 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 "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: 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, de 0,6mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências). Bordos revestidos com 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. Obs. 3: 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, 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 4,8mm, comprimento 22mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado					

Novo endereço/telefones/email Milanflex Filial:
Endereço: Avenida V nº 901A, Distrito Industrial – CEP: 78098-480 = Cuiabá/MT
Fone: (65) 3317-2100 – Fax: (65) 3317-2105 – Email: adm@milanflex.com.br

MILANFLEX INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS E EQUIPAMENTOS LTDA

Matriz - Fone (65) 3624 6708 mflexadm@terra.com.br
R. Ten. Cel. Duarte 955 - Centro CNPJ 86.729.324/0001-80
CEP 78015-500 | Cuiabá | MT INSC. EST. 13.151.621-3

Filial - Fone (65) 3624 6866 mflexadm@terra.com.br
Rua H s/nº - Distrito Industrial CNPJ 86.729.324/0002-61
CEP 78098-340 | Cuiabá|MT INSC. EST. 13.193.116-4

		o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 4: 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. O grau de enferrugamento deve ser de F0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). Marca: **Milan.** Fabricante: **Milanflex Ind. Com. de Móveis e Equip. Ltda** Modelo: **FDE / FNDE**					
05	01	**MESA ACESSIVEL PARA PESSOA EM CADEIRA DE RODAS (PCR) – MA-02** **MA-02-Mesa** Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. 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 AZUL (ver referências), colada com adesivo "HotMelting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver condições de fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou descolamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados 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	7.281	Und.	AC, AM, RR RO, MT, PA, AP	155,00	1.128.555,00

Novo endereço/telefones/email Milanflex Filial:
Endereço: Avenida V nº 901A, Distrito Industrial – CEP: 78098-480 = Cuiabá/MT
Fone: (65) 3317-2100 – Fax: (65) 3317-2105 – Email: adm@milanflex.com.br

MILANFLEX INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS E EQUIPAMENTOS LTDA

Matriz - Fone (65) 3624 6708 mflexadm@terra.com.br
R. Ten. Cel. Duarte 955 - Centro CNPJ 86.729.324/0001-80
CEP 78015-500 | Cuiabá | MT INSC. EST. 13.151.621-3

Filial - Fone (65) 3624 6866 mflexadm@terra.com.br
Rua H s/nº - Distrito Industrial CNPJ 86.729.324/0002-61
CEP 78098-340 | Cuiabá|MT INSC. EST. 13.193.116-4

		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). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Obs. 1: 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. É permitida a utilização de mastique elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. 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 AZUL (ver referências), 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 de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 2: 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 anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrugamento deve ser de F0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). Marca: **Milan.** Fabricante: **Milanflex Ind. Com. de Móveis e Equip. Ltda** Modelo: **FDE / FNDE**					
VALOR TOTAL DO GRUPO 01						R$	**107.852.344,00**

VALOR TOTAL DA PROPOSTA: **R$ 107.852.344,00 (cento e sete milhões oitocentos e cinquenta e dois mil trezentos e quarenta e quatro reais).**

- O prazo de validade de nossa proposta é **de 180 (cento e oitenta) dias corridos**, contados da data do envio da proposta.

- O prazo de garantia dos mobiliários é de **24 (vinte e quatro) meses**, a contar da data de entrega dos mesmos;

Novo endereço/telefones/email Milanflex Filial:
Endereço: Avenida V nº 901A, Distrito Industrial – CEP: 78098-480 = Cuiabá/MT
Fone: (65) 3317-2100 – Fax: (65) 3317-2105 – Email: adm@milanflex.com.br

milan
COMPONDO AMBIENTES

- O prazo de entrega dos mobiliários será conforme especificado abaixo:
Até 10.000 unidades de cada item Até 90 (noventa) dias;
De 10.001 a 30.000 unidades de cada item Até 140 (cento e quarenta) dias;
Acima de 30.000 unidades de cada item Até 180 (cento e oitenta) dias.

- Declaramos que estamos de pleno acordo com todas as condições estabelecidas no Edital e seus anexos, bem como aceitamos todas as obrigações e responsabilidades especificadas no Termo de Referência.

- Declaramos que nos valores acima estão compreendidos, além do lucro, encargos sociais, taxas, seguros, manuseio, entrega, e quaisquer despesas de responsabilidade do proponente que, direta ou indiretamente, decorram da execução do objeto licitado, na forma e condições previstas no Termo de Referência (Anexo I do Edital).

Cuiabá–MT, 28 de abril de 2015.

Gilmar Francisco Milan
Sócio-proprietário
RG nº 760.527-7 SSP/SC
CPF nº 344.848.171-87

Novo endereço/telefones/email Milanflex Filial:
Endereço: Avenida V nº 901A, Distrito Industrial – CEP: 78098-480 = Cuiabá/MT
Fone: (65) 3317-2100 – Fax: (65) 3317-2105 – Email: adm@milanflex.com.br

MILANFLEX INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS E EQUIPAMENTOS LTDA

Matriz - Fone (65) 3624 6708 mflexadm@terra.com.br
R. Ten. Cel. Duarte 955 - Centro CNPJ 86.729.324/0001-80
CEP 78015-500 | Cuiabá | MT INSC. EST. 13.151.621-3

Filial - Fone (65) 3624 6866 mflexadm@terra.com.br
Rua H s/nº - Distrito Industrial CNPJ 86.729.324/0002-61
CEP 78098-340 | Cuiabá|MT INSC. EST. 13.193.116-4

milan
COMPONDO AMBIENTES

AO
FUNDO NACIONAL DE DESENVOLVIMENTO DA EDUCAÇÃO - FNDE
Setor Bancário Sul, quadra 02, bloco F, Edifício FNDE
70070-929 = Brasília/DF - Telefone: (61) 2022-4117/4169 - Fax: (61) 2022-4060

Ref.: **Pregão Eletrônico nº 15/2015 - Registro de Preços**
Processo Administrativo nº 23034.003470/2015-28

Dados da Licitante

Razão Social: **Milanflex Indústria e Comércio de Móveis e Equipamentos Ltda**		
CNPJ: **86.729.324/0002-61**	Insc. Est.: **13.193.116-4**	Insc. Munic.: **69.391**
Endereço: **Av. V nº 901A - Bairro Distrito Industrial – CEP: 78.098-480 – Cuiabá/MT**		
Telefone: **(65) 3317-2100**	Fax: **(65) 3317-2105**	E-mail: **adm@milanflex.com.br**
Conta Corrente: **27.600-6**	Agência: **4205-6**	Banco: **Banco do Brasil S/A**

Dados do Representante Legal para assinatura da Ata de Registro de Preços

Nome: **Gilmar Francisco Milan**	Nacionalidade: **Brasileiro**	Naturalidade: **Nova Araçá/RS**
Cart. Identidade: **760.527-7**	Expedida por: **SSP/SC**	CPF/MF: **344.848.171-87**
Endereço: **Rua Nassau nº 1800 – Bairro Jardim das Américas - CEP: 78060-000 – Cuiabá/MT**		
Cargo na empresa: **Diretor Geral**		

DECLARAÇÃO DE CONCORDÂNCIA COM O FORNECIMENTO DE INFORMAÇÕES RELACIONADAS AO CONTROLE DE QUALIDADE

Nome do fabricante: **MILANFLEX INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS E EQUIPAMENTOS LTDA**
CNPJ: **86.729.324/0002-61**

Nome do fornecedor: **MILANFLEX INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS E EQUIPAMENTOS LTDA**
CNPJ: **86.729.324/0002-61**

O Organismo de Certificação de Produto (OCP), por mim contratado, nos termos do Edital do Pregão Eletrônico nº 15/2015, fica autorizado a fornecer ao FNDE todas as informações referentes à análise do controle de qualidade, conforme item 5 do Caderno de Informações Técnicas (CIT).

Cuiabá-MT, 28 de abril de 2015.

Gilmar Francisco Milan
Sócio-proprietário
RG nº 760.527-7 SSP/SC
CPF nº 344.848.171-87

Novo endereço/telefones/email Milanflex Filial:
Endereço: Avenida V nº 901A, Distrito Industrial – CEP: 78098-480 = Cuiabá/MT
Fone: (65) 3317-2100 – Fax: (65) 3317-2105 – Email: adm@milanflex.com.br