



**MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO
FUNDO NACIONAL DE DESENVOLVIMENTO DA EDUCAÇÃO**

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 6/2010

Aos 15 dias do mês de janeiro de 2010, de um lado o **FUNDO NACIONAL DE DESENVOLVIMENTO DA EDUCAÇÃO - FNDE**, Autarquia Federal vinculada ao Ministério da Educação - MEC, criada pela Lei nº 5.537/68 de 21 de novembro de 1968, com as alterações introduzidas pelo Decreto-Lei nº 872/69, com sede e foro na Capital da República, localizada à S.B.S. - Quadra 02 - Bloco "F" em Brasília/DF, inscrita no C.N.P.J./MF sob o nº 00.378.257/0001-81, neste ato representado pelo Presidente Substituto, o Sr. **RAFAEL PEREIRA TORINO**, portador da Carteira de Identidade nº 3016751863 SSP/RS, CPF nº 732.074.460-00, nomeado por meio de Portaria nº 863 de 7 de abril de 2006 do Gabinete do Ministro da Educação, publicado no D.O.U. de 11/04/2006, no uso da atribuição que lhe confere o inciso I, artigo 15, do Anexo I, do Decreto nº 5.973, de 29 de novembro de 2006, publicado no D.O.U. de 30.11.06, que aprova a estrutura regimental do FNDE, neste ato denominado simplesmente **ÓRGÃO GERENCIADOR DO REGISTRO DE PREÇOS**, realizado por meio do **PREGÃO ELETRÔNICO Nº 36/2009**, e de outro lado, as empresas adjudicatárias nos itens abaixo, homologada em 6/1/2010, doravante denominada **FORNECEDOR**, tem entre si, justo e avençado a presente Ata que, quando publicada, terá efeito de **compromisso de fornecimento**, nos termos do Decreto nº 3.931, de 19 de setembro de 2001, que regulamenta o art. 15 da Lei nº 8.666/93, com as alterações do Decreto nº 4.342, de 23 de agosto de 2002, observada as condições estabelecidas no ato convocatório e consoante as cláusulas que se seguem:

1 – DO FORNECEDOR REGISTRADO: A partir desta data, ficam registrados nesta Autarquia, observada a ordem de classificação, os preços do fornecedor registrado a seguir, objetivando o compromisso de fornecimento de mobiliário escolar, nas condições estabelecidas no ato convocatório.

1.1 – Fornecedor – Grupo 7

Empresa NASA NORDESTE ARTEFATTOS INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA, CNPJ nº 09.143.181/0001-80, com sede na BR 101, Km 2,5, Distrito Industrial, João Pessoa – PB. CEP: 58.082-040 telefone: (83) 3533 1875, Fax: (83) 3533 1862, representada por seu Sócio Administrador o Senhor Adolpho Pezzi Maia, brasileiro, casado, residente e domiciliado à Rua Macionila da Conceição, 259, Cabo Branco, João Pessoa - PB. RG nº. 1.147.059-SSP/PB, CPF n. 425.211.064-53.

[Assinatura]

[Assinatura]

Grupo	Abrangência UF	Composição do Lote	Quantidade Estimada	Valor unitário	Valor total
7	RN, PB	Conjunto Aluno / CJA-03	60.000	R\$ 133,00	R\$ 7.980.000,00
		Conjunto Aluno / CJA-04	50.000	R\$ 135,00	R\$ 6.750.000,00
		Conjunto Aluno / CJA-06	40.000	R\$ 136,00	R\$ 5.440.000,00
		Conjunto Professor / CJP-01	3.750	R\$ 240,00	R\$ 900.000,00
		Mesa Pessoa em Cadeira de Rodas / MA-01	2.142	R\$ 131,00	R\$ 280.602,00

Valor total registrado: R\$ 21.350.602,00(vinte e um milhões, trezentos e cinquenta mil, seiscentos e dois reais).

2 – DA EXPECTATIVA DO FORNECIMENTO: O ajuste com o fornecedor registrado será formalizado pelo FNDE ou Interessados mediante assinatura de Contrato, observadas as disposições contidas no Edital do Pregão Eletrônico nº. 36/2009.

2.1 – O compromisso de entrega só estará caracterizado mediante **Contrato**, decorrente desta Ata de Registro de Preços e Edital de **Pregão Eletrônico nº. 36/2009**.

2.2 – O fornecedor registrado, dentro dos quantitativos estimados, fica obrigado a atender todos os pedidos efetuados durante a validade desta Ata de Registro de Preços.

3 - DO CONTROLE DOS PREÇOS REGISTRADOS: O FNDE adotará a prática de todos os atos necessários ao controle e administração da presente Ata.

3.1 – Os preços registrados e a indicação dos respectivos fornecedores detentores da Ata serão divulgados em meio eletrônico.

4 – DOS PREÇOS: A qualquer tempo, conforme previsto no Art. 12 do Decreto nº 3.931/2001, o preço registrado poderá ser revisto em decorrência de eventual redução daqueles existentes no mercado, cabendo ao FNDE convocar os fornecedores registrados para negociar o novo valor.

4.1 – Caso o fornecedor registrado se recuse a baixar os preços registrados, o FNDE poderá cancelar o registro ou convocar todos os fornecedores registrados para oferecerem novas propostas, gerando novo julgamento e adjudicação para esse fim.




4.2 – Durante o período de validade da Ata de Registro de Preços, os preços não serão reajustados ressalvada a superveniência de normas federais aplicáveis à espécie.

4.3 – O diferencial de preço entre a proposta inicial do fornecedor detentor da Ata e a pesquisa de mercado efetuada pelo FNDE à época da licitação, bem como eventuais descontos por ela concedidos serão sempre mantidos.

5 – DA VALIDADE DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS: A presente Ata terá validade de 12 (doze) meses contada a partir da data de sua assinatura.

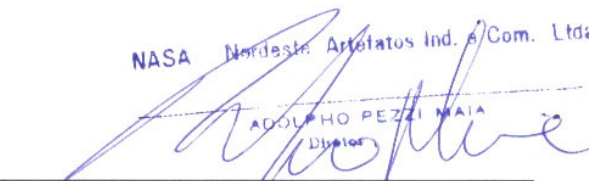
6 - DA DIVULGAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS: A publicação resumida deste Ata de Registro de Preços na imprensa oficial, que é condição indispensável para sua eficácia, será providenciada pelo Órgão Gerenciador até o quinto dia útil do mês seguinte ao de sua assinatura, para ocorrer no prazo de vinte dias daquela data.

7 – DO FORO: O Foro para dirimir questões relativas ao presente compromisso de fornecimento será o Foro da Seção Judiciária do Distrito Federal, com prejuízo a qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

E, por estarem assim justos e contratados, assinam o presente instrumento em 03 (três) vias de igual teor e forma, para todos os fins previstos em direito, na presença das duas testemunhas abaixo identificadas, que a tudo assistiram e que também o subscrevem.



RAFAEL PEREIRA TORINO
P/ CONTRATANTE

NASA Nordeste Artísticos Ind. e Com. Ltda


ADOLPHO PEZZI MAIA
P/ Contratada

TESTEMUNHAS:

1. _____
Nome: _____
CPF : _____
R.G. : _____

2. _____
Nome: _____
CPF : _____
R.G. : _____



NORDESTE ARTEFATOS INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA.

PROPOSTA DE PREÇOS

Razão Social da Empresa: **NASA NORDESTE ARTEFATOS INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA**

CNPJ Nº: 09.143.181/0001-80

Inscrição Estadual: 16.055.908-1

Inscrição Municipal: 11.765-0

Endereço: BR 101 KM 2,5 DISTRITO INDUSTRIAL, JOÃO PESSOA-PB

Telefone: (083)3533-1875

Fax: (83) 3533-1862

Banco: BANCO DO BRASIL Agência: 011-6 Conta Corrente: 48.992-1

Representante da Empresa: ADOLPHO PEZZI MAIA

Cargo: Sócio Administrador RG: 1.147.059-SSP/PB CPF: 425.211.064-53

Endereço: Rua Macionila da Conceição, 259 – Cabo Branco CEP: 58045-010

Cidade: João Pessoa UF: PB

Naturalidade: Caxias do Sul – RS Nacionalidade: Brasileiro

Apresentamos nossa Proposta para fornecimento dos produtos, na forma de Pregão Eletrônico, referente ao objeto do Pregão nº **36/2009 do FNDE**, acatando todas as estipulações consignadas no Edital, conforme abaixo:

Grupo	Abrangência UF	Materiais que compõe o Grupo	Quantidade Estimada	Valor Unitário R\$	Valor Total R\$
07	RN, PB	CONJUNTO ALUNO / CJA-03 Mesa Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento <i>texturizado</i> , na cor CINZA, cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento <i>frost</i> , na cor BRANCA. Dimensões acabadas 450mm (largura) x 600mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +2mm para largura e comprimento e +/- 3mm para espessura.	60.000	133,00 (cento e trinta e três reais)	7.980.000,00 (sete milhões e novecentos e oitenta mil reais)

BR 101 KM 2,5 Distrito Industrial - Fones: (83) 3533-1875 - Fax: (83) 3533-1862 - CEP: 58082-040

João Pessoa - PB - CNPJ: 09.143.181/0001-80 INSC. EST. 16.055.908-1 - www.nasapb.com.br E-mail: nasa.fabrica@hotmail.com

001400



NORDESTE ARTEFATOS INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA.

07	RN, PB	Topos transversais encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com <i>primer</i>, na cor AMARELO, coladas com adesivo "HotMelting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de até 2,5mm para espessura. Estrutura composta de: - pés e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular de $\varnothing = 31,75\text{mm}$ (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular de $\varnothing = 38\text{mm}$ (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). 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 e tonalidade devem ser preservadas no produto produzido com matéria prima reciclada. Dimensões e design conforme projeto. No molde do porta livro, deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Fixação do tampo à estrutura através de parafusos para aglomerado, $\varnothing$ 5,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca auto cortante. Fixação do porta livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", $\varnothing$ 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", $\varnothing$ 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AMARELO, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões e design conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deverá ser aplicado tratamento anti-ferruginoso por		
----	--------	---	--	--



fosfatização - banhos sucessivos a quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados. 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 AMARELO, com acabamento liso, brilhante. Dimensões e design conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatómico 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, 0,6mm de espessura, acabamento <i>texturizado</i>, na cor AMARELO. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie <i>Eucalyptus grandis</i>, com acabamento em selador, seguido de verniz nitrocelulose ou poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 11,8mm. Para a montagem do assento em compensado moldado devem ser utilizados espaçadores injetados com dimensões e design conforme projeto. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6mm de espessura, acabamento <i>texturizado</i>, na cor AMARELO. Bordos em selador seguido de verniz nitrocelulose ou poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,7mm e máxima de 11,7mm.
--	--

BR 101 KM 2,5 Distrito Industrial - Fones: (83) 3533-1875 - Fax: (83) 3533-1862 - CEP: 58082-040
João Pessoa - PB - CNPJ: 09.143.181/0001-80 INSC. EST. 16.055.908-1 - www.nasapb.com.br E-mail: nasa.fabrica@hotmail.com

BR 101 KM 2,5 Distrito Industrial - Fones: (83) 3533-1875 - Fax: (83) 3533-1862 - CEP: 58082-040

João Pessoa - PB - CNPJ: 09.143.181/0001-80 INSC. EST. 16.055.908-1 - www.nasapb.com.br E-mail: nasa.fabrica@hotmail.com



NORDESTE ARTEFATOS INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA.

07	RN, PB	Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, Ø 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de "repuxo", Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras, sapatas e espaçadores do assento, em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AMARELO, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expander. Dimensões e design conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deverá ser aplicado tratamento anti-ferruginoso por fosfatização - banhos sucessivos a quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.			50.000	135,00 (cento e trinta e cinco reais)	6.750.000,00 (seis milhões e setecentos e cinquenta mil reais)
CONJUNTO ALUNO / CJA-04		Mesa					
		Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento <i>texturizado</i>, na cor CINZA, cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento <i>frost</i>, na cor BRANCA. Dimensões acabadas 450mm (largura) x 600mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +2mm para largura e comprimento e +/- 3mm para espessura. Topos transversais encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com <i>primer</i>, na cor VERMELHO, coladas com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de até 2,5mm para espessura. Estrutura composta de: - pés e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);					

BR 101 KM 2,5 Distrito Industrial - Fones: (83) 3533-1875 - Fax: (83) 3533-1862 - CEP: 58082-040

João Pessoa - PB - CNPJ: 09.143.181/0001-80 INSC. EST. 16.055.908-1 - www.nasapb.com.br E-mail: nasa.fabrica@hotmail.com

001403



NORDESTE ARTEFATOS INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA.

07	R.N, PB	-travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, 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). 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 e tonalidade devem ser preservadas no produto produzido com matéria prima reciclada. Dimensões e design conforme projeto. No molde do porta livros deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Fixação do tampo à estrutura através de parafusos para aglomerado, Ø 5,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca auto cortante. Fixação do porta livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", Ø 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor VERMELHO, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões e design conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número .identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deverá ser aplicado tratamento anti-ferruginoso por fosfatização - banhos sucessivos a quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados. 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 VERMELHO, com acabamento liso, brilhante. Dimensões e design conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa			

**TCSA****NORDESTE ARTEFATOS INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA.**

07	RN, PB	fabricante do componente injetado. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatómico 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, 0,6mm de espessura, acabamento <i>texturizado</i>, na cor VERMELHO. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie <i>Eucalyptus grandis</i>, com acabamento em selador, seguido de verniz nitrocelulose ou poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 11,8mm. Para a montagem do assento em compensado moldado devem ser utilizados espaçadores injetados com dimensões e design conforme projeto. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6mm de espessura, acabamento <i>texturizado</i>, na cor VERMELHO. Bordos em selador seguido de verniz nitrocelulose ou poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,7mm e máxima de 11,7mm. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, Ø 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de "repuxo", Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras, sapatas e espaçadores do assento, em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor VERMELHO, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões e design conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deverá ser aplicado tratamento anti-ferruginoso por fosfatização - banhos sucessivos a quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. CONJUNTO ALUNO / CJA-06 Mesa Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na	40.000	136,00 (cento e trinta e seis reais)	5.440.000,00 (cinco milhões e quatrocentos e quarenta mil reais)
----	--------	--	--------	---	---



NORDESTE ARTEFATOS INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA.

07	RN, PB	face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados (conforme projeto) Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Dimensões acabadas 450mm (largura) x 600mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +2mm para largura e comprimento e +/- 3mm para espessura. Topos transversais encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com <i>primer</i>, na cor AZUL, coladas com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de até 2,5mm para espessura. Estrutura composta de: - pés e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, 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). 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 e tonalidade devem ser preservadas no produto produzido com matéria prima reciclada. Dimensões e design conforme projeto. No molde do porta livros deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Fixação do tampo à estrutura através de parafusos para aglomerado, Ø 5,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca auto cortante. Fixação do porta livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", Ø 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões e design conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado.		
----	--------	---	--	--



NORDESTE ARTEFATOS INDUSTRIA E COMERCIO LTDA.

07	RN, PB	Nas partes metálicas deverá ser aplicado tratamento anti-ferruginoso por fosfatização - banhos sucessivos a quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados. 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 AZUL, com acabamento liso, brilhante. Dimensões e design conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatómico 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, 0,6mm de espessura, acabamento <i>texturizado</i>, na cor AZUL. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie <i>Eucalyptus grandis</i>, com acabamento em selador, seguido de verniz nitrocelulose ou poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 11,8mm. Para a montagem do assento em compensado moldado devem ser utilizados espaçadores injetados com dimensões e design conforme projeto. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6mm de espessura, acabamento <i>texturizado</i>, na cor AZUL. Bordos em selador seguido de verniz nitrocelulose ou poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,7mm e máxima de 11,7mm. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, Ø 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de "repuxo", Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras, sapatas e espaçadores do assento, em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de
----	--------	---



NORDESTE ARTEFATOS INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA.

07	RN, PB	enchaixe e pino expansor. Dimensões e design conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deverá ser aplicado tratamento anti-ferruginoso por fosfatização - banhos sucessivos a quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. CONJUNTO PROFESSOR / CJP-01 Mesa Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento <i>texturizado</i>, na cor CINZA, cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento <i>frost</i>, na cor BRANCA. Dimensões acabadas 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e comprimento e +/- 3mm para espessura. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento <i>frost</i>, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1122mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 1mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloro de polivinila) com <i>primer</i>, 22mm (largura) x 3mm (espessura), na cor CINZA, coladas com adesivo "Hot Melting". Estrutura composta de: - pés e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, 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).	3.750	240,00 (duzentos e quarenta reais)	900.000,00 (novecentos mil reais)
----	--------	---	-------	---------------------------------------	--------------------------------------



NORDESTE ARTEFATOS INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA.

07	P.N., PB	Fixação do tampo à estrutura através de parafusos para aglomerado, Ø 5,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca auto cortante. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto atarrachantes 3/16" x 5/8", zincados. Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme projeto. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas 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 e tonalidade devem ser preservadas no produto produzido com matéria prima reciclada. Dimensões e design conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deverá ser aplicado tratamento anti-ferruginoso por fosfatização - banhos sucessivos a quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados. 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, com acabamento liso, brilhante. Dimensões e design conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatómico 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, 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, 0,6mm de espessura, acabamento <i>texturizado</i>, na cor CINZA. Revestimento da face inferior em lâmina		
----	----------	---	--	--

BR 101 KM 2,5 Distrito Industrial - Fones: (83) 3533-1875 - Fax: (83) 3533-1862 - CEP: 58082-040

João Pessoa - PB - CNPJ: 09.143.181/0001-80 INSC. EST. 16.055.908-1 - www.nasapb.com.br E-mail: nasa.fabrica@hotmail.com

001409



NORDESTE ARTEFATOS INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA.

07	RN, PB	de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie <i>Eucalyptus grandis</i>, com acabamento em selador, seguido de verniz nitrocelulose ou poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 11,8mm. Para a montagem do assento em compensado moldado devem ser utilizados espaçadores injetados com dimensões e design conforme projeto. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6mm de espessura, acabamento <i>texturizado</i>, na cor CINZA. Bordos em selador seguido de verniz nitrocelulose ou poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,7mm e máxima de 11,7mm. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, Ø 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto à estrutura através de rebites de "repuxo", Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras, sapatas e espaçadores do assento, em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões e design conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deverá ser aplicado tratamento anti-ferruginoso por fosfatização - banhos sucessivos a quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. MESA PESSOA EM CADEIRA DE RODAS / MA-01 Mesa Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Dimensões acabadas 600mm (largura) x 900mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e comprimento e +/- 3mm para espessura. Topos transversais encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com <i>primer</i>, na cor AZUL, coladas com adesivo "Hot Melting".	2.142	131,00 (cento e trinta e um reais)	280.602,00 (duzentos e oitenta mil e seiscentos e dois reais)
----	--------	---	-------	---------------------------------------	--



NORDESTE ARTEFATOS INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA.

07	R.N, PB	Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de até 2,5mm para espessura. Estrutura composta de: — pés e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); — travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular de $\varnothing = 31,75\text{mm}$ (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); — pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular de $\varnothing = 38\text{mm}$ (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). 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 e tonalidade devem ser preservadas no produto produzido com matéria prima reciclada. Dimensões e design conforme projeto. No molde do porta livros deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Fixação do tampo à estrutura através de parafusos para aglomerado, $\varnothing 5,0\text{mm}$, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca auto cortante. Fixação do porta livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", $\varnothing 4,0\text{mm}$, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", $\varnothing 4,8\text{mm}$, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões e design conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser grafado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deverá ser aplicado tratamento anti-ferruginoso por fosfatização - banhos sucessivos a quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.		
VALOR TOTAL DO GRUPO		R\$ 21.350.602,00 (vinte e um milhões, trezentos e cinquenta mil e seiscentos e dois reais)		

**NASC****NORDESTE ARTEFATOS INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA.****PLANILHA DE PREÇOS INDIVIDUAIS****GRUPO: 07**

Item	Conjuntº	Material/serviço	Quantidade Estimada	Valor Unit R\$	Valor Total R\$
I	CJA-03	Mesa	60.000	77,00 (setenta e sete reais)	4.620.000,00 (quatro milhões e seiscentos e vinte mil reais)
		Cadeira	60.000	37,00 (trinta e sete reais)	2.220.000,00 (dois milhões e duzentos e vinte mil reais)
		Custo de manuseio	60.000	6,00 (seis reais)	360.000,00 (trezentos e sessenta mil reais)
		Custo de transporte e Entrega	60.000	13,00 (treze reais)	780.000,00 (setecentos e oitenta mil reais)
II	CJA-04	Mesa	50.000	78,00 (setenta e oito reais)	3.900.000,00 (três milhões e novecentos mil reais)
		Cadeira	50.000	38,00 (trinta e oito reais)	1.900.000,00 (um milhão e novecentos mil reais)
		Custo de manuseio	50.000	6,00 (seis reais)	300.000,00 (trezentos mil reais)
		Custo de transporte e Entrega	50.000	13,00 (treze reais)	650.000,00 (seiscentos e cinquenta mil reais)
III	CJA-06	Mesa	40.000	78,50 (setenta e oito reais)	3.140.000,00 (três milhões e cento e quarenta mil reais)
		Cadeira	40.000	38,50 (trinta e oito reais e cinquenta centavos)	1.540.000,00 (um milhão e quinhentos e quarenta mil reais)
		Custo de manuseio	40.000	6,00 (seis reais)	240.000,00 (duzentos e quarenta mil reais)
		Custo de transporte e Entrega	40.000	13,00 (treze reais)	520.000,00 (quinhentos e vinte mil reais)
IV	CJP-01	Mesa	3.750	169,50 (cento e sessenta e nove reais e cinquenta centavos)	635.625,00 (seiscentos e trinta e cinco mil e seiscentos e vinte cinco reais)
		Cadeira	3.750	38,50 (trinta e oito reais e cinquenta centavos)	144.375,00 (cento e quarenta e quatro mil reais e trezentos e setenta e cinco reais)
		Custo de manuseio	3.750	8,00 (oito reais)	30.000,00 (trinta mil reais)
		Custo de transporte e Entrega	3.750	24,00 (vinte e quatro reais)	90.000,00 (noventa mil reais)
V	MA-01	Mesa	2.142	109,90 (cento e nove reais e noventa centavos)	235.405,80 (duzentos e trinta e cinco mil e quatrocentos e cinco reais e oitenta centavos)
		Custo de manuseio	2.142	8,00 (oito reais)	17.136,00 (dezessete mil e cento e trinta e seis reais)
		Custo de transporte e Entrega	2.142	13,10 (treze reais e dez centavos)	28.060,20 (vinte e oito mil e sessenta reais e vinte centavos)

BR 101 KM 2,5 Distrito Industrial - Fones: (83) 3533-1875 - Fax: (83) 3533-1862 - CEP: 58082-040

João Pessoa - PB - CNPJ: 09.143.181/0001-80 INSC. EST. 16.055.908-1 - www.nasapb.com.br E-mail: nasa.fabrica@hotmail.com

001412



NORDESTE ARTEFATOS INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA.

PRODUTOS DE MARCA: NASA

PRAZO DE VALIDADE DA PROPOSTA: 60 (sessenta) dias;

PRAZO E LOCAL DE ENTREGA DOS PRODUTOS: Em até 180 dias no local conforme Edital;

PRAZO DE GARANTIA: 24 (VINTE E QUATRO) meses, conforme Edital.

Declaramos que tomamos conhecimento de todas as informações e condições para o cumprimento das obrigações do objeto desta licitação, que atendemos todas as condições do Edital e que nos preços estão incluídas todos os custos e despesas, tais como: custos diretos e indiretos, fretes, tributos incidentes, taxa de administração, materiais, serviços, encargos sociais, trabalhistas, seguros, embalagem, garantia contratual e dos serviços, lucro e outros necessários ao cumprimento integral do objeto deste Edital e seus Anexos.

JOÃO PESSOA-PB, 25 de junho de 2009.

ADOLPHO PEZZI MAIA
Sócio Administrador

001413

BR 101 KM 2,5 Distrito Industrial - Fones: (83) 3533-1875 - Fax: (83) 3533-1862 - CEP: 58082-040
João Pessoa - PB - CNPJ: 09.143.181/0001-80 INSC. EST. 16.055.908-1 - www.nasapb.com.br E-mail: nasa.fabrica@hotmail.com