

**AO**  
**FUNDO NACIONAL DE DESENVOLVIMENTO DA EDUCAÇÃO - FNDE**  
**DIRETORIA DE ADMINISTRAÇÃO**  
**COORDENAÇÃO-GERAL DE MERCADO, QUALIDADE E COMPRAS**

**PROCESSO N.º: 23034.018985/2012-80**  
**PREGÃO ELETRÔNICO N.º: 16/2013**  
**TIPO: MENOR PREÇO POR GRUPO**

**PROPOSTA DE PREÇO**

Após examinar todas as cláusulas e condições estipuladas no Edital em referência, apresentamos nossa proposta nos termos consignados no mencionado ato convocatório e seus anexos, com os quais concordamos plenamente.

**São José dos Pinhais/ PR, 05 de Junho de 2013.**

ITEM	GRUPO	DESCRIÇÃO	QUANT. ESTIMADA	UN. MEDIDA	GRUPO DE ABRANGENCIA	Valor Unitário	Valor Total
16	4	Conjunto Aluno / MODELO CJA-03	153.875	UN	BA	R\$121,00 (Cento e vinte e um reais)	R\$18.618.875,00 (Dezoito milhões seiscentos e dezoito mil oitocentos e setenta e cinco reais)
17		Conjunto Aluno / MODELO CJA-04	191.401	UN		R\$136,00 (Cento e trinta e seis reais)	R\$26.030.536,00 (Vinte e seis milhões e trinta mil quinhentos e trinta e seis reais)
18		Conjunto Aluno / MODELO CJA-06	442.789	UN		R\$160,50 (Cento e sessenta reais e cinquenta centavos)	R\$71.067.634,50 (Setenta e um milhões sessenta e sete mil seiscentos e trinta e quatro reais e cinquenta centavos)
19		Conjunto Professor / MODELO CJP-01	37.697	UN		R\$185,00 (Cento e oitenta e cinco reais)	R\$6.973.945,00 (Seis milhões novecentos e setenta e três mil novecentos e quarenta e cinco reais)
20		Mesa Pessoa em Cadeira de Rodas / MODELO MA-01	7.324	UN		R\$105,00 (Cento e cinco reais)	R\$ 769.020,00 (Setecentos e sessenta e nove mil e vinte reais)
<b>VALOR TOTAL DO GRUPO 4 - R\$ 123.460.010,50 (Cento e vinte e tres milhões quatrocentos e sessenta mil e dez reais e cinquenta centavos)</b>							

**MARCA:CEQUIPEL**  
**FABRICANTE:CEQUIPEL**

CEQUIPEL INDÚSTRIA DE MÓVEIS E COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS GERAIS LTDA  
WWW.CEQUIPEL.COM.BR

ITEM	GRUPO	DESCRIÇÃO	QUANT. ESTIMADA	UN. MEDIDA	GRUPO DE ABRANGENCIA	Valor Unitário	Valor Total
46	10	Conjunto Aluno / MODELO CJA-03	36.102	UN	SC,RS	R\$116,00 (Cento e dezesseis reais)	R\$4.187.832,00 (Quatro milhões cento e oitenta e sete mil oitocentos e trinta e dois reais)
47		Conjunto Aluno / MODELO CJA-04	43.602	UN		R\$ 130,00 (Cento e trinta reais)	R\$5.668.260,00 (Cinco milhões seiscentos e sessenta e oito mil duzentos e sessenta reais)
48		Conjunto Aluno / MODELO CJA-05	373.996	UN		R\$158,00 (Cento e cinquenta e oito reais)	R\$ 59.091.368,00 (Cinquenta e nove milhões e noventa e um mil trezentos e sessenta e oito reais)
49		Conjunto Professor / MODELO CJP-01	28.621	UN		R\$180,00 (Cento e oitenta reais)	R\$ 5.151.780,00 (Cinco milhões cento e cinquenta e um mil setecentos e oitenta reais)
50		Mesa Pessoa em Cadeira de Rodas / MODELO MA-01	10.914	UN		R\$105,00 (Cento e cinco reais)	R\$1.145.970,00 (Um milhão cento e quarenta e cinco mil novecentos e setenta reais)
<b>VALOR TOTAL DO GRUPO 10 - R\$75.245.210,00 (Setenta e cinco milhões duzentos e quarenta e cinco mil duzentos e dez reais)</b>							

**MARCA:CEQUIPEL**  
**FABRICANTE:CEQUIPEL**

## ESPECIFICAÇÕES ABAIXO

**CJA-03** – Conjunto para aluno tamanho 3, sendo a altura do aluno compreendida entre 1,19 e 1,42 m;

**CJA-03 – Mesa**

Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 450 mm (largura) x 600 mm (comprimento) x 19,4 mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2 mm para largura e comprimento e de +/- 0,6 mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com primer, acabamento texturizado, na cor AMARELA, colada com adesivo "HotMelting". Dimensões nominais de 22 mm (largura) x 3 mm (espessura), com tolerância de + ou - 0,5 mm para espessura.

Estrutura composta de:

- montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm);
- travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção circular de Ø = 31,75 mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5 mm);
- pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular de Ø = 38 mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5 mm).

Porta-livros em polipropileno puro (sem qualquer tipo de carga) composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade (da cor CINZA), a critério da equipe técnica do pregão. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

**Nota1:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Fixação do tampo à estrutura através de porcas, garra e parafusos com rosca métrica M6, Ø 6,0 mm, comprimento 47 mm (+ou- 2 mm), cabeça panela ou oval, fenda Phillips.

**Nota2:** A definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", Ø 4,0 mm, comprimento 10 mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm. Poneiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das poneiras e sapatas, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

**Nota1:** 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.

**3.1.2. CJA-03 – Cadeira**

Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor AMARELA. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

**Nota1:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5 mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7 mm, da espécie *Eucalyptus grandis*, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7 mm e máxima de 12 mm. Os assentos em madeira compensada devem ser providos de datadores a serem aplicados por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, de modo a serem indelévels. Estes datadores devem trazer o nome do fabricante do componente, mês e ano de fabricação.

**Nota1:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA. Bordos com selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6 mm e máxima de 12,1 mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével no topo inferior, o nome do fabricante do componente.

**Nota1:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, Ø 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 19 mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 22 mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE - FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

**Nota1:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.

As cores dos materiais deverão respeitar aquelas definidas na Tabela de referências de cores abaixo:

(\*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE

(\*\*) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK

Componente ou insumo	cor	Referencia
laminado de alta pressão para revestimento da face superior do tampo	CINZA	PANTONE(*) 428 C
laminado de alta pressão para revestimento da face superior e inferior do encosto	AMARELO	PANTONE (*) 1235 C
laminado de alta pressão para revestimento da face superior do assento	AMARELO	PANTONE (*) 1235 C
Fita de bordo	AMARELO	PANTONE (*) 1235 C
componentes injetados: assento e encosto	AMARELO	PANTONE (*) 1235 C
componentes injetados: ponteiros e sapatas	AMARELO	PANTONE (*) 1235 C
componentes injetados: porta-livros	CINZA	PANTONE(*) 425 C
pintura das estruturas	CINZA	RAL(**) 7040
Etiqueta de identificação do padrão dimensional	AMARELO	PANTONE(*) 1235 C

CEQUIPEL INDÚSTRIA DE MÓVEIS E COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS GERAIS LTDA  
 WWW.CEQUIPEL.COM.BR

**CJA-04** – Conjunto para aluno tamanho 4, sendo a altura do aluno compreendida entre 1,33 e 1,59 m;

**CJA-04 – Mesa**

Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 450 mm (largura) x 600 mm (comprimento) x 19,4 mm (espessura), admitindo se tolerância de até + 2 mm para largura e comprimento e de +/- 0,6 mm para espessura. Topos encaixados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com primer, acabamento texturizado, na cor VERMELHA, colada com adesivo "HotMelting". Dimensões nominais de 22 mm (largura) x 3 mm (espessura), com tolerância de + ou - 0,5 mm para espessura.

Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção circular de Ø = 31,75 mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5 mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular de Ø = 38 mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5 mm). Porta-livros em polipropileno puro (sem qualquer tipo de carga) composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matériaprima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade (da cor CINZA), a critério da equipe técnica do pregão. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

**Nota1:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Fixação do tampo à estrutura através de porcas garra e parafusos com rosca métrica M6, Ø 6,0 mm, comprimento 47 mm (+ou- 2 mm), cabeça panela ou oval, fenda Phillips.

**Nota2:** 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 vazão entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", Ø 4,0 mm, comprimento 10 mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

**Nota1:** 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.

**3.2.2. CJA-04 – Cadeira**

Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor VERMELHA. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

**Nota1:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5 mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor VERMELHA. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7 mm, da espécie *Eucalyptus grandis*, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7 mm e máxima de 12 mm. Os assentos em madeira compensada devem ser providos de datadores a serem aplicados por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, de modo a serem indelévels. Estes datadores devem trazer o nome do fabricante do componente, mês e ano de fabricação.

**Nota1:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor VERMELHA. Bordos com selador seguido de verniz poliuretano.

Espessura acabada do encosto mínima de 9,6 mm e máxima de 12,1 mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével no topo inferior, o nome do fabricante do componente.

**Nota1:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, Ø 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm).

CEQUIPEL INDÚSTRIA DE MÓVEIS E COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS GERAIS LTDA  
 WWW.CEQUIPEL.COM.BR

RS - Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 19 mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 22 mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor VERMELHA, 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; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDEFNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

**Nota 1:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente gravado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.

As cores dos materiais deverão respeitar aquelas definidas na Tabela de referências de cores abaixo:

(\*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE

(\*\*) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK

Componente ou insumo	cor	Referencia
laminado de alta pressão para revestimento da face superior do tampo	CINZA	PANTONE(*) 428 C
laminado de alta pressão para revestimento da face superior e inferior do encosto	VERMELHO	PANTONE (*) 193 C
laminado de alta pressão para revestimento da face superior do assento	VERMELHO	PANTONE (*) 193 C
Fita de bordo	VERMELHO	PANTONE (*) 193 C
componentes injetados: assento e encosto	VERMELHO	PANTONE (*) 193 C
componentes injetados: ponteiras e sapatas	VERMELHO	PANTONE (*) 193 C
componentes injetados: porta-livros	CINZA	PANTONE(*) 425 C
pintura das estruturas	CINZA	RAL(**) 7040
Etiqueta de identificação do padrão dimensional	VERMELHO	PANTONE(*) 193 C

**CJA-06** – Conjunto para aluno tamanho 6, sendo a altura do aluno compreendida entre 1,59 e 1,86 m.

**Mesa**

Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 450 mm (largura) x 600 mm (comprimento) x 19,4 mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2 mm para largura e comprimento e de +/- 0,6 mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloro de polivinila) com primer, acabamento texturizado, na cor AZUL, colada com adesivo "HotMelting". Dimensões nominais de 22 mm (largura) x 3 mm (espessura), com tolerância de + ou - 0,5 mm para espessura. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm); - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular de  $\varnothing = 31,75$  mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5 mm); - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de  $\varnothing = 38$  mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5 mm). Porta-livros em polipropileno puro (sem qualquer tipo de carga) composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor devem ser preservadas no produto produzido com matériaprima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade (da cor CINZA), a critério da equipe técnica do pregão. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

**Nota1:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Fixação do tampo à estrutura através de porcas garra e parafusos com rosca métrica M6,  $\varnothing$  6,0mm, comprimento 47 mm (+ou- 2 mm), cabeça panela ou oval, fenda Phillips.

**Nota2:** 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 vazios entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo",  $\varnothing$  4,0 mm, comprimento 10 mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo",  $\varnothing$  4,8 mm, comprimento 12 mm. Penteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das penteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

**Nota3:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.

**CJA-06 – Cadeira**

Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor AZUL. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

**Nota1:** 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, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AZUL. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7 mm, da espécie *Eucalyptus grandis*, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7 mm e máxima de 12 mm. Os assentos em madeira compensada devem ser providos de datadores a serem aplicados por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, de modo a serem indelévels. Estes datadores devem trazer o nome do fabricante do componente, mês e ano de fabricação.

**Nota2:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AZUL. Bordos com selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6 mm e máxima de 12,1 mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével no topo inferior, o nome do fabricante do componente.

**Nota3:** 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,  $\varnothing$  20,7 mm, em chapa (1,9 mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo",  $\varnothing$  4,8 mm, comprimento 12

mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 19 mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 22 mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AZUL, 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; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDEFNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.

As cores dos materiais deverão respeitar aquelas definidas na Tabela de referências de cores abaixo:

(\*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE

(\*\*) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK

Componente ou insumo	cor	Referencia
laminado de alta pressão para revestimento da face superior do tampo	CINZA	PANTONE(*) 428 C
laminado de alta pressão para revestimento da face superior e inferior do encosto	AZUL	PANTONE (*) 648 C
laminado de alta pressão para revestimento da face superior do assento	AZUL	PANTONE (*) 648 C
Fita de bordo	AZUL	PANTONE (*) 653 C
componentes injetados: assento e encosto	AZUL	PANTONE (*) 287 C
componentes injetados: ponteiras e sapatas	AZUL	PANTONE (*) 287 C
componentes injetados: porta-livros	CINZA	PANTONE(*) 425 C
pintura das estruturas	CINZA	RAL(**) 7040
Etiqueta de identificação do padrão dimensional	AZUL	PANTONE(*) 287 C



### CONJUNTO PROFESSOR (CJP-01)

O conjunto para professor CJP-01 é composto de: 1 (uma) mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão e na face inferior com chapa de balanceamento. Estrutura tubular de aço, 1 (uma) cadeira empilhável, com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado. Estrutura tubular de aço.

### CONJUNTO PARA PROFESSOR – CJP – 01

#### CJP-01-Mesa

Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra-placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 650 mm (largura) x 1200 mm (comprimento) x 19,4 mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2 mm para largura e comprimento e +/- 0,6 mm para espessura. Painel frontal em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost, na cor CINZA. Dimensões acabadas de 250 mm (altura) x 1119 mm (comprimento) x 18 mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 2 mm para largura e comprimento e +/- 0,6 mm para espessura. Topos do tampo e do painel frontal encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com primer, acabamento texturizado na cor CINZA, colada com adesivo "HotMelting". Dimensões nominais de 22 mm (largura) x 3 mm (espessura), com tolerância de + ou - 0,5 mm para espessura. Estrutura composta de: - montantes verticais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm). - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção circular de  $\varnothing = 31,75\text{mm}$  (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). - travessa longitudinal confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção semi-oblonga de 25 x 60 mm, em chapa 16 (1,5 mm). Fixação do tampo à estrutura através de porcas garra e parafusos com rosca métrica M6,  $\varnothing 6,0$  mm, comprimento 47 mm (+ou- 2 mm), cabeça panela ou oval, fenda Phillips.

**Nota1:** A definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto atarraxantes 3/16" x 5/8", zincados.

Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9 mm), estampadas conforme projeto. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo",  $\varnothing 4,8$  mm, comprimento 12 mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

**Nota2:** 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.

#### CJP-01 – Cadeira

Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor CINZA. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

**Nota2:** 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, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7 mm, da espécie *Eucalyptus grandis*, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7 mm e máxima de 12 mm. Os assentos em madeira compensada devem ser providos de datadores a serem aplicados por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, de modo a serem indelévels. Estes datadores devem trazer o nome do fabricante do componente, mês e ano de fabricação.

**Nota2:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. Bordos com selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6 mm e máxima de 12,1 mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével no topo inferior, o nome do fabricante do componente.

**Nota2:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, Ø 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm).

Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 19 mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 22 mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA, 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; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

**Nota2:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.

Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.

As cores dos materiais deverão respeitar aquelas definidas na Tabela de Referências de Cores abaixo:

(\*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE (\*\*) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK

Componente ou insumo	cor	Referencia
laminado de alta pressão para revestimento da face superior do tampo	CINZA	PANTONE(*) 428 C
laminado de alta pressão para revestimento da face superior e inferior do encosto	CINZA	PANTONE (*) 425 C
laminado de alta pressão para revestimento da face superior do assento	CINZA	PANTONE (*) 425 C
Fita de bordo	CINZA	PANTONE (*) 425 C
componentes injetados: assento e encosto	CINZA	PANTONE (*) 425 C
componentes injetados: ponteiras e sapatas	CINZA	PANTONE (*) 425 C
componentes injetados: porta-livros	CINZA	PANTONE(*) 425 C
pintura das estruturas	CINZA	RAL(**) 7040
Etiqueta de identificação do padrão dimensional	AMARELO	PANTONE(*) 1235 C

**MESA ACESSÍVEL PARA PESSOA EM CADEIRA DE RODAS (PCR) – MA-01**

A mesa acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR) – MA-01 obedece a seguinte classificação:

**MA-01** – Mesa para pessoa em cadeira de rodas (MA-01), com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão e na face inferior com chapa de balanceamento. Estrutura tubular de aço.

**MESA ACESSÍVEL PARA PESSOA EM CADEIRA DE RODAS (PCR) – MA-01**

**-Mesa**

Tampo em MDP ou MDF, 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 chapa de balanceamento (contra-placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 600 mm (largura) x 900 mm (comprimento) x 19,4 mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2 mm para largura e comprimento e +/- 0,6 mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com primer, acabamento texturizado, na cor AZUL, colada com adesivo "HotMelting". Dimensões 4 nominais de 22 mm (largura) x 3 mm (espessura), com tolerância de + ou - 0,5 mm para espessura. Estrutura composta de: - montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm). - travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5 mm). - pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular de Ø = 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5 mm). Porta-livros em polipropileno puro (sem qualquer tipo de carga) composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor devem ser preservadas no produto produzido com matériaprima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade (da cor CINZA), a critério da equipe técnica do pregão. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

**Nota1:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Fixação do tampo à estrutura através de porcas garra e parafusos com rosca métrica M6, Ø 6,0mm, comprimento 47 mm (+ou- 2 mm), cabeça panela ou oval, fenda Phillips.

**Nota2:** A definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", Ø 4,0 mm, comprimento 10 mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

**Nota1:** 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.

As cores dos materiais deverão respeitar aquelas definidas na Tabela de Referências de Cores abaixo:

**(\*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE (\*\*) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK**

Componente ou insumo	cor	Referencia
laminado de alta pressão para revestimento da face superior do tampo	CINZA	PANTONE(*) 428 C
Fita de bordo	AZUL	PANTONE (*) 653 C
componentes injetados: ponteiros e sapatas	AZUL	PANTONE (*) 287 C
componentes injetados: porta-livros	CINZA	PANTONE(*) 425 C
pintura das estruturas	CINZA	RAL(**) 7040

Declaramos que nos preços cotados estão incluídos 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.

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.

Caso nos seja adjudicado o objeto da licitação, comprometemos a assinar o Contrato no prazo determinado no documento de convocação, e, para esse fim, fornecemos os seguintes dados:

Razão Social: **Cequipel Indústria de Móveis e Comércio de Equipamentos Gerais Ltda**

CNPJ/MF: **00.325.400/0001-77**

IE: **10507200-78**

I.M: **16054**

Endereço: **Avenida Rui Barbosa, 2980**

Email: **licitacoes@cequipel.com.br**

Tel/Fax: **41- 3888-2614**

CEP: **83.055-320**

Cidade: **São José dos Pinhais UF: PR**

Banco: **Itaú Agência: 3858 c/c: 15760-9**

Validade: **180 (cento e oitenta) dias** - Prazo de entrega: **Conforme Edital, item 5 do Termo de Referência – Anexo I, deste Edital;**

Garantia: **24 (vinte e quatro) meses após data da entrega contra defeitos de fabricação.**

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

Nome: **Airton Bohrer Oppitz – Diretor Presidente**

Endereço: **Av. Rui Barbosa, 2980**

CEP: **83.055-320** Cidade: **São José dos Pinhais UF: PR**

CPF/MF: **225.161.400-10** Cargo/Função: **Diretor Presidente**

Cart. Ident nº: **3021181437** Expedido por: **SSP/RS**

Naturalidade: **Canela/RS** Nacionalidade: **Brasileiro**

São José dos Pinhais/ PR, 05 de Junho de 2013.



***Airton Bohrer Oppitz***

**RG: 3021181437 SSP/RS**

**CPF: 225.161.400-10**

**DIRETOR PRESIDENTE**

CEQUIPEL INDÚSTRIA DE MÓVEIS E COMÉRCIO DE EQUIPAMENTOS GERAIS LTDA  
WWW.CEQUIPEL.COM.BR