

PROPOSTA DE PREÇO



Móveis JB

A
PREFEITURA MUNICIPAL DE IBIAPINA - CE
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 006/2022 – SEDUC - SRP
DATA DE ABERTURA: 02/09/2022

Declaramos ainda que não ocorreu fato que nos impeça de participar da mencionada licitação.
Assumimos o compromisso de bem e fielmente executar os serviços especializados no anexo I, caso sejamos vencedores da presente licitação.

OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS VISANDO FUTURAS E EVENTUAIS AQUISIÇÕES DE MOBILIÁRIO ESCOLAR DESTINADO AS UNIDADES DE ENSINO FUNDAMENTAL DO MUNICÍPIO DE IBIAPINA-CE, JUNTO A SECRETARIA DE EDUCAÇÃO DESTE MUNICÍPIO.

IDENTIFICAÇÃO DO LICITANTE:

- **RAZÃO SOCIAL:** MOVEIS JB IND E COMERCIO LTDA
- **CPF/CNPJ:** 02.464.845/0001-63
- **ENDEREÇO COMPLETO:** BR 101 KM127 DISTRITO INDUSTRIAL – São José de Mipibu – RN CEP: 59162-000
- **REPRESENTANTE LEGAL RESPONSÁVEL PELA ASSINATURA DO CONTRATO:** JOSE ZITO BEZERRA FILHO, EMPRESARIO, CASADO, BRASILEIRO, NATUAL DE SÃO JOSE DO EGITO – PE, PORTADOR DO RG: 342.726 E CPF: 200.376.354.68, domiciliado no Cond. Residencial Bosque das Palmeiras, Alameda dos Bosques, 680 CASA 30, Parque do Jiqui, Parnamirim – RN,
- **TELEFONE, CELULAR, FAX, E-MAIL:** 84 3273-2724 e moveisjbloja@yahoo.com.br
- **BANCO DO BRASIL, C/c nº 14857-1 - Agência 4361-3**

VALIDADE DA ATA DO REGISTRO DE PREÇOS
12 MESES

GARANTIA DOS PRODUTOS:
De acordo com o edital

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNIDA DE	QUA NT.	MARCA / MODELO	PREÇO UNITARIO R\$	PREÇO TOTAL R\$
1	CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADIRA) CJA-03, PADRÃO FNDE DESCRIÇÃO: MESA TAMPO EM MDP, COM ESPESURA DE 18 MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 MM DE ESPESURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANÇAMENTO (CONTRA-PLACA FENOLICA) DE 0,6 MM. APLICAÇÃO DE PORCAS GAERRE COM ROSCA MÉTRICA M6 E COMPRIMENTO 10 MM. DIMENSÕES ACABADAS 600 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) X 19,4 MM (ESPESURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2 MM PARA COMPRIMENTO E LARGURA, E +/- 1 MM PARA ESPESURA. TOPOS ENCAIXADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA); PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLISTIRENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR AMARELA, COLADA COM ADRSTIVO "HOTMELTING". RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N. DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESURA. CENTRALIZAR PONTO DE INICIO E TÉRMINO DE APLICAÇÃO DA FITA DE BORDO NO PONTO CENTRAL E DO LADO OPOSTO A BORDA DE CONTATO COM O	CJ	58	MOVEIS JB / CJA-03 FDS/FNDE	548,00	31.784,00

MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA

BR 101, Km 127 - São José de Mipibu-RN | CEP: 59162-000 | E-mail: moveisjbloja@yahoo.com.br
CNPJ: 02.464.845/0001-63 | INSC. ESTADUAL: 20.080.426-0 | (84) 3273.2724 | www.moveisjb.com.br



USUÁRIO. O PONTO DE ENCONTRO DA FITA DE BORDO NÃO DEVE APRESENTAR BREAÇOS 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, SEÇÃO OBLONGA DE 25 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, DIÂMETRO DE 31,75MM (1 1/4") EM CHAPA 16 (1,5 MM). - TÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38 MM (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. 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 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 6 MM). - 06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6 MM), COMPRIMENTO 47 MM (COM TOLERÂNCIA DE +/- 2 MM), CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. OBS: 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 TÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,0MM, COMPRIMENTO 12 MM. PONTAIRMAS E SAPATAS EM COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AMARELA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTAIRMAS 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 INDICAÇÃO NO PROJETO), E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBS2: 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 NEVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESURA MÍNIMA DE 40 MICRÔMETROS NA COR CINZA. CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS 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 DE FABRICAÇÃO; A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBS3: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE

MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA

BR 101, Km 127 - São José de Mipibu-RN | CEP: 59162-000 | E-mail: moveisjbloja@yahoo.com.br
CNPJ: 02.464.845/0001-63 | INSC. ESTADUAL: 20.080.426-0 | (84) 3273.2724 | www.moveisjb.com.br



Móveis JB

	<p>DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAVADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 30,7MM, EM CHAPA 14 (1,5MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,9MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTZEIRAS E SAPATAS, EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AMARELA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTZEIRAS E SAPATAS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-PNDE" (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO), E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBS2: 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 ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM BÓ HÍBRIDA EPOXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUVA, ESPESURA MÍNIMA 40 MICRÔMETROS, NA COR CINZA. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,19M A 1,42.</p>					
2.	<p>CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-04. PADRÃO PNDE DESCRIÇÃO: MESA TAMPO EM MDP, COM ESPESURA DE 18MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6MM DE ESPESURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO (CONTRA PLACA FENÓLICA) DE 0,6MM. APLICAÇÃO DE PORCAS SARRA COM ROSCA METRICA M6 E COMPRIMENTO 10MM. DIMENSÕES ACABADAS 600MM (LARGURA) X 450MM (PROFUNDIDADE) X 19,4MM (ESPESURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2 MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E DE +/- 1MM PARA ESPESURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA), PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIÉTILENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR VERMELHA, COLADA COM ADESIVO "HOTMELTING". RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N. DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 18M (ESPESURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESURA. 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, SEÇÃO 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 SEÇÃO 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, SEÇÃO 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. AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUIDO COM MATÉRIA PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE, A CRITÉRIO DA COMISSÃO TÉCNICA DO PNDE. 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, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE PNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE</p>	CJ	680	MÓVEIS JB / CJA-04 PDS/PNDE	566,00	384.880,00

MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA

BR 101, Km 127 - São José de Mipibu-RN | CEP: 59162-000 | E-mail: moveisjbloja@yahoo.com.br
CNPJ: 02.464.845/0001-63 | INSC. ESTADUAL: 20.080.426-0 | (84) 3273.2724 | www.moveisjb.com.br



Móveis JB

MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MILO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. 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 GARGA ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM); - 06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COMPRIMENTO 47MM (COM TOLERÂNCIA DE +/- 3MM), CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. FIXAÇÃO DO PORTA LIVROS À TRAVESSA LONGITUDINAL ATRAVÉS DE REBITES DE "REFUXO", DIÂMETRO DE 4,0MM, COMPRIMENTO 10MM. FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REFUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERMELHA. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MILO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. 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. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM 20 HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINEA. CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS 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, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MILO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,764, EM CHAPA 14 (1,3MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REFUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, 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 DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MILO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. 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. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM 20 HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINEA. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,13M A 1,59M

MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA

BR 101, Km 127 - São José de Mipibu-RN | CEP: 59162-000 | E-mail: moveisjbloja@yahoo.com.br
CNPJ: 02.464.845/0001-63 | INSC. ESTADUAL: 20.080.426-0 | (84) 3273.2724 | www.moveisjb.com.br



Móveis JB

3	<p>CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-06, PADRÃO FNDE DESCRIÇÃO: MESA TAMPO EM MDP, COM ESPESURA DE 18MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO (CONTRA PLACA FENÓLICA) DE 0,6MM. APLICAÇÃO DE FORÇAS GARRA COM ROSCA MÉTRICA M6 E COMPRIMENTO 10MM. DIMENSÕES ACABADAS 600MM (LARGURA) X 450MM (PROFUNDIDADE) X 19,4MM (ESPESURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E DE +/- 1MM PARA ESPESURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA ESTIUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA), PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR AZUL, COLADA COM ADESIVO "HOTMELTING". DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESURA. 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, SEÇÃO CHELONGA DE 75MM X 5MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SEÇÃO 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, SEÇÃO 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. 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, 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, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDS-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MILO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAVADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PROPRIA LOGOMARCA. FIXAÇÃO DO TAMPO A ESTRUTURA ATRAVÉS DE: - 06 BORÇAS GARRA ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM); - 06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COMPRIMENTO 47MM (COM TOLERÂNCIA DE +/- 1MM), CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. FIXAÇÃO DO PORTA LIVROS À TRAVESSA LONGITUDINAL ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUNO", DIÂMETRO DE 4,0MM, COMPRIMENTO 10MM. FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUNO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTIEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MÓLDES DAS PONTIEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDS-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MÓLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MILO GIRATÓRIO DE 5 OU 8MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 2: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAVADO POR</p>	CJ	683	MÓVEIS JB / CJA-06 FDS/FNDE	593.00 400.00
---	---	----	-----	-----------------------------------	---------------

MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA

BR 101, Km 127 - São José de Mipibu-RN | CEP: 59162-000 | E-mail: moveisjbloja@yahoo.com.br
CNPJ: 02.464.845/0001-63 | INSC. ESTADUAL: 20.080.426-0 | (84) 3273.2724 | www.moveisjb.com.br



	<p>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. ESPESURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR AZUL. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE -FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLS COM MILO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE RESIZES DE "REFUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTÉIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E FINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTÉIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE -FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLS COM MILO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. 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. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA. ESPESURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,5MM A 1,8MM.</p>					
4	<p>MESA ACESSÍVEL PARA PESSOA EM Cadeira de Rodas (PCR) - MA-02, PADRÃO FNDE DESCRIÇÃO: MESA DIMENSÕES: 600 X 900 X 760MM (L X C X H) TAMPÓ EM MDF, COM ESPESURA DE 18MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), CANTOS ARREDONDADOS (CONFORME PROJETO). REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANÇAMENTO (CONTRA PLACA FENÓLICA) DE 0,6MM. APLICAÇÃO DE PORCAS GARRA COM ROSCA METRICA M6 E COMPRIMENTO 10MM (VER DETALHAMENTO NO PROJETO). DIMENSÕES ACABADAS 900MM (LARGURA) X 600MM (PROFUNDIDADE) X 19,4MM (ESPESURA), ADMITINDO -SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/- 2MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1MM PARA ESPESURA. TOPOS ENCABRÇADOS 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 ADESSIVO "HOTMELTING" RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N. DIMENSÕES NÔMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESURA, 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</p>	UND	100	MÓVEIS JB / MA-02	521,99	52.199,00

MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA

BR 101, Km 127 - São José de Mipibu-RN | CEP: 59162-000 | E-mail: moveisjbloja@yahoo.com.br
CNPJ: 02.464.845/0001-63 | INSC. ESTADUAL: 20.080.426-0 | (84) 3273.2724 | www.moveisjb.com.br



Móveis JB

	<p>QUE FACILITEM SEU ABRANCAMENTO. ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO OBLONGA DE 25MM 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 SEÇÃO 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, SEÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM). FIXAÇÃO DO TAMPO A ESTRUTURA ATRAVÉS DE: - 06 PORCAS SARRA 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 DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBIBES DE "REBUÇO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL, 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 FDS-FINDE" E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com MILO GIRATÓRIO DE 5 OU 5MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 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 CORROÇÃO EM CÂMARA DE NEVÃO SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE R10 E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D0/T0. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPOXI / POLIESTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.</p>					
5	<p>CONJUNTO DO PROFESSOR (MESA E CADEIRA) CJP-01, PADRÃO FINE MESA DIMENSÕES: 650 X 1200 X 760MM (L X C X H) TAMPO EM MDF DE 18 MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM FÓRMICA 0,8 MM DE ESPESURA E NA FACE INFERIOR EM CHADA DE BALANÇAMENTO DE 0,6 MM. PAINEL FRONTAL EM MDF COM ESPESURA DE 18 MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BF, ACABAMENTO FROST, NA COR CINZA. ESTRUTURA CINZA: MONTANTES VERTICAIS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO OBLONGA DE 25 MM X 58 MM, EM CHAPA 16 (1,5 MM). TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SEÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM). PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM). TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO SEMI OBLONGA DE 25 X 60 MM, EM CHAPA 16 (1,5 MM). PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR CINZA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADOS, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, PIGMENTADOS NA COR CINZA. DIMENSÕES ASSENTO: 400 X 430MM (L X P) ENCOSTO: 396 X 198MM (L X H). ESTRUTURA CINZA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, Ø 20,7 MM, EM CHAPA 14 (1,5 MM). PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR CINZA. ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO 400MM.</p>	CJ	74	MÓVEIS JB / CJP-01	620,00	45.880,00
VALOR TOTAL DA PROPOSTA R\$ (NOVECENTOS DEZENOVE MIL, SETECENTOS SESSENTA DOIS REAIS)					919.762,00	

MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA

BR 101, Km 127 - São José de Mipibu-RN | CEP: 59162-000 | E-mail: moveisjbloja@yahoo.com.br
CNPJ: 02.464.845/0001-63 | INSC. ESTADUAL: 20.080.426-0 | (84) 3273.2724 | www.moveisjb.com.br



Móveis JB

Prazo de entrega máximo: 30 (trinta) dias
Validade da proposta: 60 (sessenta) dias
FABRICANTE: MOVEIS JB IND E COMERCIO LTDA

Declaração de que nos preços ofertados estão incluídas todas as despesas incidentes sobre o fornecimento referentes a tributos, encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais, taxas, fretes, seguros, deslocamentos de pessoal, custos e demais despesas que possam incidir sobre a contratação, inclusive a margem de lucro.

Declaramos, para todos os fins de direito, que cumprimos plenamente os requisitos de habilitação e que nossa Proposta está em conformidade com as exigências do instrumento convocatório (edital).

São Jose de Mipibu- RN, 02 de setembro de 2022

02.464.845/0001-63

MÓVEIS JB IND. E COMÉRCIO LTDA

BR 101 KM 127

Distrito Industrial - CEP: 59.162-000

São José de Mipibu/RN

JOSE ZITO BEZERRA
FILHO:20037635468

Assinado de forma digital
por JOSE ZITO BEZERRA
FILHO:20037635468
Dados: 2022.09.02 14:35:43
-03'00'

JOSE ZITO BEZERRA FILHO
RG: 342.726 CPF: 200.376.354-68
SÓCIO-ADMINISTRADOR

MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA

BR 101, Km 127 - São José de Mipibu-RN | CEP: 59162-000 | E-mail: moveisjbloja@yahoo.com.br
CNPJ: 02.464.845/0001-63 | INSC. ESTADUAL: 20.080.426-0 | (84) 3273.2724 | www.moveisjb.com.br



LAUDO DE ERGONOMIA

2022

MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO
LTDA

CNPJ Nº 02.464.845/0001-63



LAUDO TÉCNICO DE ERGONOMIA DOS MÓVEIS

01. EMPRESA:

Razão Social: Móveis JB Indústria e Comércio Ltda.

CNPJ: 02.464.845/0001-63

Endereço: BR 101, KM 127, Distrito Industrial, São José de Mipibu, -RN,
CEP 59162-000

02. PERITO:

Karine Vasconcelos Bezerra

Arquiteta e urbanista/ Especialista em ergonomia/ Especialista em
arquitetura de interiores – CAU A66901-6

Av. Ayrton Senna, nº 680, CEP 59.153-155, Natal-RN

Fone: (84) 99953-0027

03. OBJETIVO:

Atender os requisitos de ergonomia e mais características da Norma Regulamentadora NR-17, e da ABNT Associação Brasileira de Normas Técnicas/CEE-136, Ergonomia – Antropométrica e Biomecânica.

04. TÉCNICA EMPREGADA NA PERÍCIA:

Foi utilizada a técnica de análise quantitativa e qualitativa.

05. DATA E HORA DE REALIZAÇÃO DA PERÍCIA:

01/09/2022 de 07:15 às 9:15

06. ATIVIDADE DA EMPRESA:

31.02-1-00 – Fabricação de móveis com predominância de metal.



07. DESCRIÇÃO DOS MÓVEIS EM ANEXO:

1. CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-03, PADRÃO FNDE;
2. CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-04, PADRÃO FNDE;
3. CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-06, PADRÃO FNDE;
4. MESA ACESSÍVEL P/ PESSOA EM CADEIRA DE RODAS (PCR) - MA-02;
5. CONJUNTO DO PROFESSOR (MESA E CADEIRA) CJP-01;

08. CONCLUSÃO:

De acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 e seus requisitos de ergonomia e mais características, e da ABNT Associação Brasileira de Normas Técnicas/CEE-136, Ergonomia-Antropométrica e Biomecânica, o mobiliário mencionado e apresentado neste laudo está em conformidade com as referidas normas para atender os requisitos legais.

São José de Mipibu-RN, 01 de setembro de 2022

Karine Vasconcelos Bezerra
Arquiteta e urbanista/ Especialista em ergonomia/
Especialista em arquitetura de interiores
CAU: A66901-6

Karine Vasconcelos Bezerra – Arquiteta e urbanista
Av. Ayrton Senna, nº 680, – Natal/RN – CEP 59153-155
E-mail – arqkarinevasconcelos@gmail.com, Celular: (84) 99953-0027



ANEXOS

ITEM 1 – CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-03, PADRÃO FNDE.



DESCRIÇÃO

CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-03, PADRÃO FNDE. DESCRIÇÃO: MESA TAMPO EM MDP, 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. 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. DIMENSÕES ACABADAS 600 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) X 19,4 MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2 MM PARA COMPRIMENTO E LARGURA, E +/- 1 MM 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 AMARELA, COLADA COM ADESIVO "HOTMELTING", RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N. 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 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, DIÂMETRO DE 31,75MM (1 1/4") EM CHAPA 16 (1,5 MM). - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38 MM (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. 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 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 6 MM). - 06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6 MM), COMPRIMENTO 47 MM (COM TOLERÂNCIA DE +/- 2 MM), 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 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 12 MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AMARELA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO), E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBS2: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS 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 DE FABRICAÇÃO; A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBS1: 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. PONTEIRAS E SAPATAS, EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AMARELA, 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 INDICAÇÃO NO PROJETO), E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBS2: 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. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,19M A 1,42.

ITEM 2 - CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-04, PADRÃO FNDE



DESCRIÇÃO



CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-04, PADRÃO FNDE DESCRIÇÃO. MESA TAMPO EM MDP, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMINICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. CANTOS ARREDONDADOS 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. DIMENSÕES ACABADAS 500MM (LARGURA) X 450MM (PROFUNDIDADE) X 19,4MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2 MM 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, COLADA COM ADESIVO "HOTMELTING" RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N. 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. 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, A CRITÉRIO DA COMISSÃO TÉCNICA DO FNDE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS DEVE SER GRAVADO O SIMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. 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. 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. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SIMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. 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. 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, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR VERMELHA. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SIMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA

Karine Vasconcelos Bezerra – Arquiteta e urbanista

Av. Ayrton Senna, nº 680, – Natal/RN – CEP 59153-155

E-mail – arqkarinevasconcelos@gmail.com, Celular: (84) 99953-0027



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, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SIMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. 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. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,33M A 1,59M.

ITEM 3 – CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-06, PADRÃO FNDE.



DESCRIÇÃO

CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-06, PADRÃO FNDE
 DESCRIÇÃO: MESA TAMPO EM MDP, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS, 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, 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, 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. 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, 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, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. 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. 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 DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. 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. 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, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR AZUL. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, 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. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, 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 DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. 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. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,59M A 1,88M.

ITEM 4 – MESA ACESSÍVEL PARA PESSOA EM CADEIRA DE RODAS (PCR) - MA-02.



DESCRIÇÃO

MESA ACESSÍVEL PARA PESSOA EM CADEIRA DE RODAS (PCR) - MA-02, PADRÃO FNDE

DESCRIÇÃO: MESA DIMENSÕES: 600 X 900 X 760MM (L X C X H) TAMPO EM MDP, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMINICO 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 0,8MM. 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. 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). 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 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, 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" E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 8MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NEVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE RIO 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.

ITEM 5 – CONJUNTO DO PROFESSOR (MESA E CADEIRA) CJP-01.

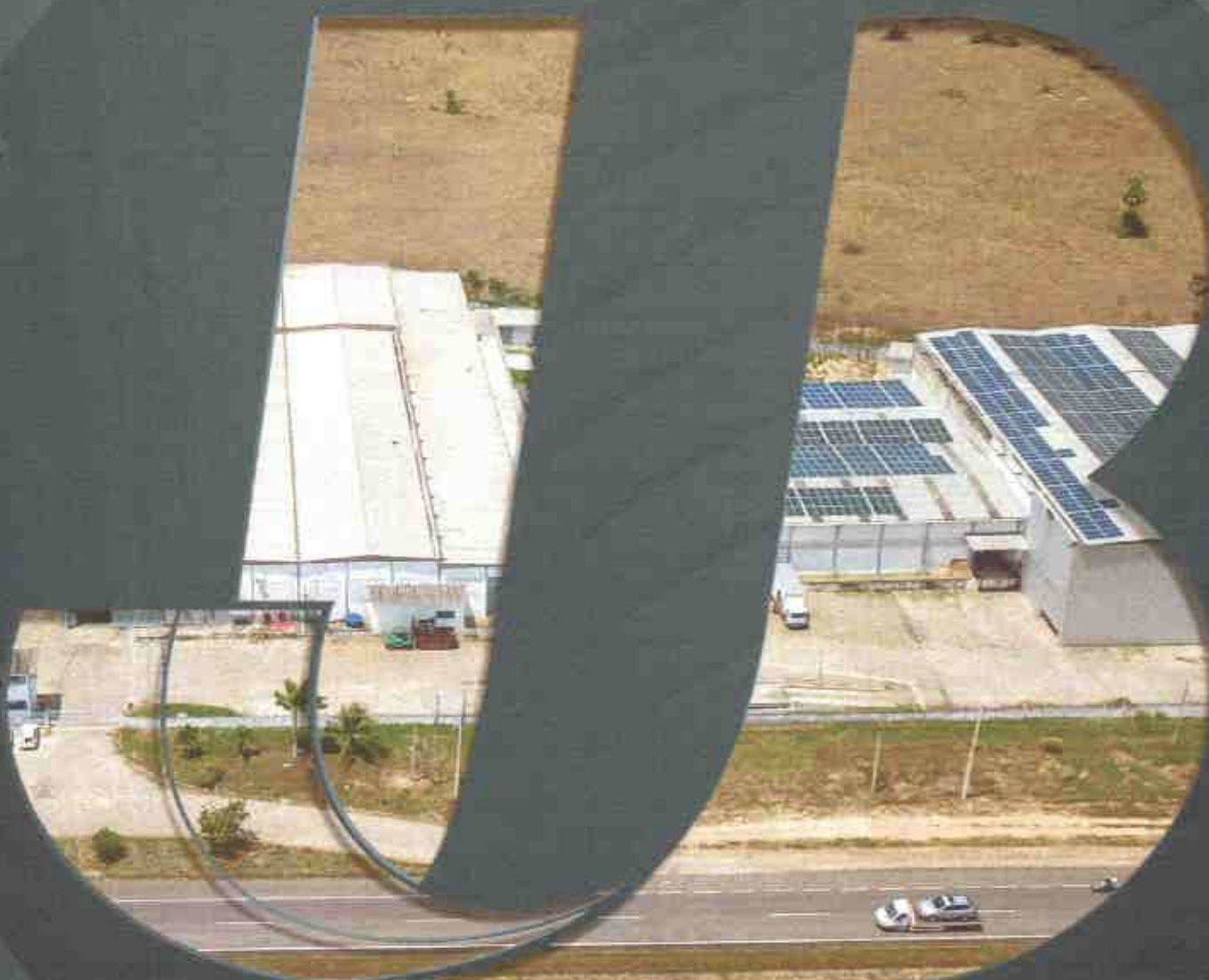


DESCRIÇÃO

CONJUNTO DO PROFESSOR (MESA E CADEIRA) CJP-01, **PADRÃO FNDE** MESA DIMENSÕES: 650 X 1200 X 760MM (L X C X H) TAMPO EM MDP DE 18 MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM FÓRMICA 0,8 MM DE ESPESSURA E NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO DE 0,6 MM. PAINEL FRONTAL EM MDP COM ESPESSURA DE 18 MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO – BP, ACABAMENTO FROST, NA COR CINZA. ESTRUTURA CINZA: MONTANTES VERTICAIS 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 $\varnothing = 31,75\text{MM}$ (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO 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, SECÇÃO SEMI-OBLONGA DE 25 X 60 MM, EM CHAPA 16 (1,5 MM); PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR CINZA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE; CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADOS, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, PIGMENTADOS NA COR CINZA. DIMENSÕES ASSENTO: 400 X 430MM (L X P); ENCOSTO: 396 X 198MM (L X H); ESTRUTURA CINZA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, $\varnothing 20,7\text{MM}$, EM CHAPA 14 (1,9 MM); PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR CINZA. ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO 460MM



Móveis



CATÁLOGO DE PRODUTOS





PREFEITURA MUNICIPAL DE IBIAPINA - CE
PREGÃO ELETRÔNICO Nº. 006/2022 - SEDUC - SRP



ITEM 01

Mod. CIA-03 FINEFENDE
Fabricante Móveis JB
Marca: Móveis JB

CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CIA-03, PADRÃO FENDE



DESCRIÇÃO: MESA TAMPO EM MDP, COM ESPESURA DE 18 MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8 MM DE ESPESURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS, REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANÇAMENTO (CONTRA-PLACA TECNOLÓGICA) DE 0,6 MM, APLICAÇÃO DE PORCAS GARRA COM ROSCA MÉTRICA M6 E COMPRIMENTO 10 MM, DIMENSÕES ACABADAS 600 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) X 19,4 MM (ESPESURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + 2 MM PARA COMPRIMENTO E LARGURA, E - 1 MM PARA ESPESURA, TOPOS ENCAPECADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINIL) E/OU POLIPROPILENO/OU PE (POLIETILENO) COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR AMARELA, COLADA COM ADESIVO "HOTMELTING", RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N, DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESURA, CENTRALIZAR PONTO DE INÍCIO E TÉRMINO DE APLICAÇÃO DA FITA DE BORDO NO PONTO CENTRAL E DO LADO (POSTO 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, SEÇÃO OBLONGA DE 20 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, DIÂMETRO DE 31,75MM (1,24) EM CHAPA 16 (1,5 MM) - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 28 MM (1,12) EM CHAPA 16 (1,5 MM) - PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COMPONENTE PREFERENCIALMENTE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECLIPERADA, 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 A CRITÉRIO DA COMISSÃO TÉCNICA DO FENDE, 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 FENDE" (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO), E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBS.: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAVADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE 08 PORCAS GARRA ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6 MM) - 06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6 MM), COMPRIMENTO 47 MM (COM TOLERÂNCIA DE +/- 2MM), CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS ORN, 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 "REPUNÇO", DIÂMETRO DE 4,0MM, COMPRIMENTO 10MM, FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUNÇO", DIÂMETRO DE 4,0MM, COMPRIMENTO 12 MM, PONTEIRAS E SAPATAS EM COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AMARELA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE, DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO, NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FENDE" (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO), E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBS.: 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 CÁMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS, PINTURADOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPOXI - POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESURA MÍNIMA DE 40 MICRÔMETROS, NA COR CINZA. CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COMPONENTE PREFERENCIALMENTE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECLIPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA, CADERA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COMPONENTE PREFERENCIALMENTE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECLIPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO 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 DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FENDE" (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO), E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBS.: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAVADO 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 16 (1,5MM), FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUNÇO", DIÂMETRO DE 4,0MM, COMPRIMENTO 12MM, PONTEIRAS E SAPATAS, EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AMARELA, 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 FENDE" (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO), E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBS.: 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 CÁMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS, PINTURADOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPOXI - POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESURA MÍNIMA 40 MICRÔMETROS, NA COR CINZA.

RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,10M A 1,42

PREFEITURA MUNICIPAL DE IBIAPINA - CE
PREGÃO ELETRÔNICO Nº. 006/2022 - SEDUC - SRP



ITEM 02



Mod. CJA-04 FDE/FNDE

Fabricante: Móveis JB

Marca: Móveis JB

CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-04, PADRÃO FNDE

DESCRIÇÃO: MESA TAMPO EM MDP, COM ESPESURA DE 18MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMINICO DE ALTA PRESSÃO, 0,9MM DE ESPESURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS, REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO (CENTRA PLACA) FENOLICA DE 0,6MM, APLICAÇÃO DE PORCAS GARRA COM ROSCA MÉTRICA M6 E COMPRIMENTO 10MM, DIMENSÕES ACABADAS 600MM (LARGURA) X 410MM (PROFUNDIDADE) X 19,0MM (ESPESURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ -2 MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E DE -1,1MM PARA ESPESURA. TÓPOS ESCABECADOS 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, COLEADA COM ADESIVO "HOTMELTING", RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70%. DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESURA) COM TOLERÂNCIA DE -0,5MM PARA ESPESURA, 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, SEÇÃO OBLONGA DE 29MM X 3MM, EM CHAPA 16 (1,5MM) - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "U", COM SEÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31,75MM (1,24"), EM CHAPA 16 (1,5MM) - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38MM (1,52"), EM CHAPA 16 (1,5MM). PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COMPOSTO PREFERENCIALMENTE DE 99% 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, A CRITÉRIO DA COMISSÃO TÉCNICA DO FNDE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO, NOS MOLDES DO PORTA-LIVROS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, NESSE MOLDE, TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLIO COM MILO-GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 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 ANTI-ERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÁMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPOXI- POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLÍMERIZADA EM ESTUFA, ESPESURA MÍNIMA DE 40 MICRÔMETROS NA COR CINZA. CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS INJETADOS 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, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, NESSE MOLDE, TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLIO COM MILO-GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 2: 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 ANTI-ERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÁMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPOXI- POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLÍMERIZADA EM ESTUFA, ESPESURA MÍNIMA 40 MICRÔMETROS NA COR CINZA. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,53M A 1,59M



PREFEITURA MUNICIPAL DE IBIAPINA - CE
PREGÃO ELETRÔNICO Nº. 006/2022 - SEDUC - SRP



ITEM 03



Mod. CJA-06 FDE/FNDE

Fabricante: Móveis TR

Marcas: Móveis TR

CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-06 B, PADRÃO FNDE

DESCRIÇÃO: MESA TAMPO EM MDF, COM ESPESURA DE 10MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMINICO DE ALTA PRESSÃO, 0,5MM DE ESPESURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS, REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANÇAMENTO (CONTRA PLACA FENOLICA) DE 8MM, APLICAÇÃO DE PORCAS GARRA COM ROSCA MÉTRICA M6 E COMPRIMENTO 10MM, DIMENSÕES ACABADAS 600MM (LARGURA) X 450MM (PROFUNDIDADE) X 19,5MM (ESPESURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ - 2MM PARA LARGURA, PROFUNDIDADE E DE +/- 1MM PARA ESPESURA. TIPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILAL 1P (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR AZUL, COLADA COM ADESIVO "HOTMELTING". DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESURA. CENTRALIZAR PONTO DE INÍCIO E TÉRMINO DE APLICAÇÃO DA FITA DE BORDO NO PONTO CENTRAL, E DO LADO OPOSTO À BORDA DE CONTATO COMO 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, SEÇÃO OBLONGA DE 25MM X 55MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "U", COM SEÇÃO 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, SEÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM); PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COMPOSTO PREFERENCIALMENTE DE 30% 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. 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, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLÓ GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. 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. FIXAÇÃO DO PORTA LIVROS À TRAVESSA LONGITUDINAL ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUÑO", DIÂMETRO DE 4,0MM, COMPRIMENTO 10MM, FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUÑO", DIÂMETRO DE 4,0MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL, DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLÓ GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. 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. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELÉTRÓSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR AZUL, DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLÓ GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. 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. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELÉTRÓSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,29M A 1,39M.

PREFEITURA MUNICIPAL DE IBIAPINA - CE
PREGÃO ELETRÔNICO Nº. 006/2022 - SEDUC - SRP



ITEM 04



Mod. MA-02 FDE/FNDE

Fabricante: Móveis JB

Marca: Móveis JB

MESA ACESSÍVEL PARA PESSOA EM CADEIRA DE RODAS (PCR) - MA-02, PADRÃO FNDE
DESENB. AÇ. MESA DIMENSÕES: 600 X 900 X 760MM (L X C X H) TAMPO EM MDP COM ESPESURA DE 10MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), CANTOS ARREDONDADOS (CONFORME PROJETO) REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO (CONTRA PLACA FENOLICA) DE 0,6MM, APLICAÇÃO DE PURGAS GARRA COM ROSCA MÉTRICA M6 E COMPRIMENTO 10MM (VEJA DETALHAMENTO NO PROJETO) DIMENSÕES ACABADAS 900MM (LARGURA) X 800MM (PROFUNDIDADE) X 19,4MM (ESPESURA) ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +- 2MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +- 0,3MM PARA ESPESURA. TÓPOS ENCAIXADOS 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. DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESURA), COM TOLERÂNCIA DE +- 0,5MM PARA ESPESURA, CENTRALIZAR PONTO DE INÍCIO E TÉRMINO DE APLICAÇÃO DA FITA DE BORDO NO PONTO CENTRAL E DO LADO OPÓSTO. A 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, SEÇÃO 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 SEÇÃO CIRCULAR DE Ø = 21,75MM (1,14"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38MM (1,12"), EM CHAPA 16 (1,5MM); - FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE - 06 PARAFUSOS GARRA ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM); - 06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COMPRIMENTO 47MM (COM TOLERÂNCIA DE +- 2MM); CABEÇA PAINEL, FITA PHILLIPS, FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,5MM, COMPRIMENTO 12MM; PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTAS DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL, 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 RECLAMAGEM APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATA DO LOTES INDIcando MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE/FNDE" E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSOS MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MOLDO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO, OBS.: 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 A CORROSÃO EM CÂMARA DE NEVADA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS, O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER DE R10 E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D10. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPOXI - POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESURA MÍNIMA DE 40 MICRÔMETROS NA COR CINZA.

ITEM 05



Mod. CJP-01 FDE/FNDE

Fabricante: Móveis JB

Marca: Móveis JB

CONJUNTO DO PROFESSOR (MESA E CADEIRA) CJP-01, PADRÃO FNDE

MESA DIMENSÕES: 650 X 1200 X 760MM (L X C X H) TAMPO EM MDP DE 18MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM FÓRMICA 0,8MM DE ESPESURA E NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO DE 0,6MM. PAINEL FRONTAL EM MDP COM ESPESURA DE 18MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BR, ACABAMENTO FROST, NA COR CINZA. ESTRUTURA CINZA: MONTANTES VERTICAIS 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, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SEÇÃO CIRCULAR DE Ø = 21,75MM (1,14"), EM CHAPA 16 (1,5MM); PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1,12"), EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO SEMI-OBLONGA DE 25 X 60MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR CINZA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADOS ANATOMICAMENTE, PIGMENTADOS NA COR CINZA. DIMENSÕES ASSENTO: 400 X 430MM (L X P) ENCOSTO: 390 X 198MM (L X H). ESTRUTURA CINZA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, Ø 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM); PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR CINZA, ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO 460MM.



Móveis JB

40 Anos
de qualidade



A Móveis JB está celebrando 40 anos de história, fruto de trabalho focando na qualidade dos produtos e na satisfação de seus clientes, numa busca incessante em representar uma empresa de excelência no ramo mobiliário, atuando sempre com responsabilidade social e ambiental.



MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA

BR 101, Km 127 - São José de Mipibu-RN | CEP: 59162-000 | E-mail: moveisjbloja@yahoo.com.br
CNPJ: 02.464.845/0001-63 | INSC. ESTADUAL: 20.080.426-0 ☎ (84) 3273.2724 🌐 www.moveisjb.com.br





A Exata Certificadora, Organismo de Certificação de Produtos acreditado pela CGCRE, atesta que a empresa abaixo atende ao prescrito no RAC "Requisitos de Avaliação da Conformidade para Móveis Escolares - Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual", anexo à Portaria nº 401/2020, pelo modelo 5 de certificação, para o produto abaixo:

Razão Social do Solicitante / Fabricante
MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA.

Nome fantasia do Solicitante / Fabricante
MÓVEIS JB

Endereço do Solicitante / Fabricante
**Rodovia BR 101, Km 127 - Distrito Industrial
 59162-970 - São José de Mipibu/RN**

CNPJ do Solicitante / Fabricante
02.464.845/0001-63

FAMÍLIA	MODELOS	MARCA	DESCRIÇÃO	RELATÓRIOS DE ENSAIOS
Conjunto aluno FDE-FNDE	CJA-06 FDE/FNDE	MÓVEIS JB	Mesa e cadeira com componentes na cor azul e estrutura na cor cinza Faixa de estatura: 1.590 a 1.880 mm	LAB. FALCÃO BAUER (CRL 1307): MOV/L-037.528/19 de 28/05/19 MOV/L-039.376/19 de 09/07/19 MOV/L-039.377/19 de 09/07/19 MOV/L-037.529/19 de 28/05/19 MOV/L-037.530/19 de 28/05/19 MOV/L-037.531/19 de 28/05/19 MOV/L-037.532/19 de 28/05/19
	CJA-05 FDE/FNDE		Mesa e cadeira com componentes na cor verde e estrutura na cor cinza Faixa de estatura: 1.460 a 1.765 mm	
	CJA-04 FDE/FNDE		Mesa e cadeira com componentes na cor vermelha e estrutura na cor cinza Faixa de estatura: 1.330 a 1.590 mm	
	CJA-03 FDE/FNDE		Mesa e cadeira com componentes na cor amarela e estrutura na cor cinza Faixa de estatura: 1.190 a 1.420 mm	
	CJA-01 FDE/FNDE		Mesa e cadeira com componentes na cor laranja e estrutura na cor cinza Faixa de estatura: 930 a 1.160 mm	

Auditoria Realizada de 13 a 14/02/2019

Emissão: 16/07/2019

Rev. 02: 14/07/2022 (PRORROGAÇÃO DA VALIDADE)

Validade: 16/09/2022

Anna Maria Gonçalves
Gerente Operacional

"A VALIDADE DESTES CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE ESTÁ ATRELADA À REALIZAÇÃO DAS AVALIAÇÕES DE MANUTENÇÃO E TRATAMENTO DE POSSÍVEIS NÃO CONFORMIDADES DE ACORDO COM AS ORIENTAÇÕES DA EXATA PREVISTAS NA PORTARIA INMETRO Nº 401 DE 28/12/2020. PARA VERIFICAÇÃO DA CONDIÇÃO ATUALIZADA DE REGULARIDADE DESTES CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE DEVE SER CONSULTADO O BANCO DE DADOS DE PRODUTOS E SERVIÇOS CERTIFICADOS DO INMETRO."



PROTOCOLO DE ASSINATURA(S)



O documento acima foi proposto para assinatura digital na plataforma Portal de Assinaturas Certisign. Para verificar as assinaturas clique no link: <https://www.portaldeassinaturas.com.br/Verificar/6209-613F-546D-D20F> ou vá até o site <https://www.portaldeassinaturas.com.br:443> e utilize o código abaixo para verificar se este documento é válido.

Código para verificação: 6209-613F-546D-D20F



Hash do Documento

AC4B480814AA0D005EAB974C32785B19D220B39EDF1DDE7D1AE26816AFC0B970

O(s) nome(s) indicado(s) para assinatura, bem como seu(s) status em 22/07/2022 é(são) :

- ✓ Anna Maria Goncalves - 014.682.067-37 em 22/07/2022 18:19
UTC-03:00
Tipo: Certificado Digital





CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Nº 003.2020.PIN.01

A Exata Certificadora, Organismo de Certificação de Produtos, atesta que a empresa abaixo atende ao prescrito no PRO-027 – Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, obtendo o desempenho a seguir.

Razão Social do Solicitante / Fabricante
MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA.

Nome fantasia do Solicitante / Fabricante
MÓVEIS JB

Endereço do Solicitante / Fabricante
**Rodovia BR 101, Km 127 - Distrito Industrial
59162-970 - São José de Mipibu/RN**

CNPJ do Solicitante / Fabricante
02.464.845/0001-63

ENSAIO	Nº RELATÓRIO / LABORATÓRIO	ESPECIFICADO	RESULTADOS
Corrosão por Exposição à Névoa Salina – 336 h ABNT NBR 8094:1983 Avaliação conforme especificado em NBR 5841:2015, NBR ISO 4628-3:2015	Laboratório Falcão Bauer (CRL 1307) MOV/L-045.613/20 de 11/02/20	336 horas R10 d0/t0	528 horas R10 d0/t0
Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada – 360 horas - ABNT NBR 8095:2015 Avaliação conforme especificado em NBR 5841:2015, NBR ISO 4628-3:2015	Laboratório Falcão Bauer (CRL 1307) MOV/L-046.210/20 de 13/02/20	360 horas R10 d0/t0	360 horas R10 d0/t0
Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio - ABNT NBR 10443:2008	Laboratório Falcão Bauer (CRL 1307) MOV/L-045.613/20 de 11/02/20	-	126,0 µm
Determinação da Aderência da Tinta – ABNT NBR 11003:2009 (versão corrigida 2010)	Laboratório Falcão Bauer (CRL 1307) MOV/L-045.613/20 de 11/02/20	X0/Y0 (sem corrosão)	X0/Y0 (sem ensaio de corrosão) X0/Y0 (após ensaio de corrosão 528 horas ABNT NBR 8094)
Determinação do Brilho da Superfície ASTM D 523:2014	MOV/L-042.347/1/A/19 de 27/09/19	-	79,0 UB 60° Geometria 42, UB 20° Geometria

Emissão: 21/01/2020

Rev. 03: 29/07/2021 (Inserção das normas de avaliação da corrosão)

Validade: 21/01/2023

Certificado de Conformidade válido somente acompanhado das páginas de 1 a 2.

CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Nº 004.2021.PIN.01

ENSAIO	Nº RELATÓRIO / LABORATÓRIO	ESPECIFICADO	RESULTADOS
Resistência de Revestimentos Orgânicos para os Efeitos de Deformação Rápida (impacto) ASTM D 2794:1993 (reprovada 2010)	Laboratório Falcão Bauer MOV/L-042.347/2/19 de 27/09/19	-	Extrusão – 0,05 Kg.m
Determinação da Dureza ao Lápis em Tinta Aplicada ASTM D 3363:2005 (2011) E2	Laboratório Falcão Bauer MOV/L-042.347/1/A/19 de 27/09/19	-	H8
Flexibilidade mandril cônico NBR 10545:2014	Laboratório Falcão Bauer MOV/L-042.347/1/A/19 de 27/09/19	-	15%
Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre – 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 Avaliação conforme especificado em NBR 5841:2015, NBR ISO 4628-3:2015	Laboratório Falcão Bauer MOV/L-047.247/20 de 02/04/20	10 ciclos RiO d0/t0	10 ciclos RIO d0/t0

Data da Auditoria: 13 e 14/01/2020

Emissão: 21/01/2020

Rev. 03: 29/07/2021 (Inserção das normas de avaliação da corrosão)

Validade: 21/01/2023



Anna Gonçalves
Gerente Operacional

*A validade deste Certificado de Conformidade está atrelada à realização das avaliações de manutenção e tratamento de possíveis não conformidades de acordo com as orientações da EXATA previstas no procedimento PRO-027. Para verificação da condição atualizada de regularidade deste Certificado de Conformidade deve ser consultado o Banco de Dados da Exata Certificadora.

Laboratório de Ensaio Acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o nº CRL-01307
A Cgcre é signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da ILAC - International Laboratory Accreditation Cooperation

**RELATÓRIO DE ENSAIO
MATERIAL METÁLICO**



INTERESSADO: EXATA CERTIFICADORA LTDA ME
Avenida Rio Branco, 181 – Sala 1508 - Centro
20040-007 – Rio de Janeiro – RJ

FABRICANTE: MOVEIS JB INDUSTRIA E COMERCIO LTDA
BR 101 Km 127, S/N – Distrito Industrial
59162-000 – São José de Mipibu – RN
A/C: Nelson Ferreira
Telefone: (84) 3273-2724
E-mail: qualidade@moveisjb.com.br
Ref.: (PJ100-056921)

1. IDENTIFICAÇÃO DA(S) AMOSTRA(S)

3 (três) amostras identificadas pelo interessado como:

Modelo	Evento	Lacres
Chapas metálicas Pintadas com Tinha Epóxi Processo Móveis JB	Manutenção i	Prova. 02000

Material recebido no laboratório em 29/03/2021 e liberado para ensaio 31/03/2021.

AMOSTRA ENSAIADA



Foto 1

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente à(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.



Laboratório de Ensaio Acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o n° CRL-01307
A Cgcre é signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da ILAC – International Laboratory Accreditation Cooperation

2. MÉTODO / ESPECIFICAÇÕES

NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre

NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento.

NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas

3. RESULTADOS OBTIDOS

Ensaio de resistência a corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, conforme norma NBR 8096:1983.

Tempo de exposição (ciclos)	Grau de empolamento conforme a Norma NBR 5841	Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3
	Obtido	Obtido
1	d ₀ / t ₀	Ri 0
2	d ₀ / t ₀	Ri 0
3	d ₀ / t ₀	Ri 0
4	d ₀ / t ₀	Ri 0
7	d ₀ / t ₀	Ri 0
8	d ₀ / t ₀	Ri U
9	d ₀ / t ₀	Ri 0
10	d ₀ / t ₀	Ri 0
11	d ₀ / t ₀	Ri 0
12	d ₀ / t ₀	Ri 0
13	d ₀ / t ₀	Ri 0
14	d ₀ / t ₀	Ri 0
15	d ₀ / t ₀	Ri 0
16	d ₀ / t ₀	Ri 0
17	d ₀ / t ₀	Ri 0
18	d ₀ / t ₀	Ri 0
19	d ₀ / t ₀	Ri 0
20	d ₀ / t ₀	Ri 0

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.



Laboratório de Ensaio Acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o nº CRL-01307.
A Cgcre é signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da ILAC – International Laboratory Accreditation Cooperation.

Tempo de exposição (ciclos)	Grau de empolamento conforme a Norma NBR 5841	Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3
	Obtido	Obtido
21	d ₀ / t ₀	Ri 0
22	d ₀ / t ₀	Ri 0
23	d ₀ / t ₀	Ri 0
24	d ₀ / t ₀	Ri 0
25	d ₀ / t ₀	Ri 0
26	d ₀ / t ₀	Ri U
27	d ₀ / t ₀	Ri 0
28	d ₀ / t ₀	Ri 0
29	d ₀ / t ₀	Ri 0
30	d ₀ / t ₀	Ri 0
31	d ₀ / t ₀	Ri 0
32	d ₀ / t ₀	Ri 0
33	d ₀ / t ₀	Ri 0
34	d ₀ / t ₀	Ri 0
35	d ₀ / t ₀	Ri 0
36	d ₀ / t ₀	Ri 0
37	d ₀ / t ₀	Ri 0
38	d ₀ / t ₀	Ri 0
39	d ₀ / t ₀	Ri 0
40	d ₀ / t ₀	Ri 0

Grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a Norma NBR 5841:2015

d₀ = Isento de bolhas

Grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a Norma NBR 5841:2015

t₀ = Isento de bolhas

Grau de enferrujamento conforme a Norma NBR ISO 4628-3:2015

Ri 0 = 0% de área enferrujada

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

Laboratório de Ensaio Acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o nº CRL-01307
A Cgcre é signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da ILAC – International Laboratory Accreditation Cooperation



Foto 2 – Amostras antes do ensaio



Foto 3 – Amostras após o ensaio

3. DATA DO(S) ENSAIO(S)


Ensaio realizado em 06/07/21 a 17/08/21.

4. OBSERVAÇÃO


Este relatório cancela e substitui o relatório nº MOV/L-054.285/1/21, emitido em 20/08/2021.
Inclusão da OCP e alteração na identificação da amostra.

São Paulo, 23 de setembro de 2021.

L. A. FALCÃO BAUER LTDA
Centro Tecnológico de Controle da Qualidade


DANILO OLIVEIRA DOS SANTOS
Supervisor de Laboratório

L. A. FALCÃO BAUER LTDA
Centro Tecnológico de Controle da Qualidade


BRUNO GIOVANNELLI
Gerente de Laboratório

0002



Laboratório de Ensaio Acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o nº CRL-01307
A Cgcre é signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da ILAC - International Laboratory Accreditation Cooperation.

RELATÓRIO DE ENSAIO
MATERIAL METÁLICO
ENSAIOS DIVERSOS

INTERESSADO: EXATA CERTIFICADORA LTDA ME
Avenida Rio Branco, 181 - Sala 1508 - Centro
20040-007 - Rio de Janeiro - RJ

FABRICANTE: MOVEIS JB INDUSTRIA E COMERCIO LTDA
RR 101 Km 127, S/N - Distrito Industrial
59162-000 - São José de Mipibu - RN
A/C: Nelson Ferreira
Telefone: (84) 3273-2724
E-mail: qualidade@moveisjb.com.br
Ref.: (PJ100-056921)

1. IDENTIFICAÇÃO DA(S) AMOSTRA(S)

16 (dezesseis) amostras identificadas pelo interessado como:

Modelo	Evento	Lacres
Chapas metálicas Pintadas com Tinha Epóxi Processo Móveis JB	Manutenção I	Prova: 02000

Material recebido no laboratório em 29/03/2021 e liberado para ensaio 31/03/2021.

Laboratório de Ensaio Acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o nº CRL-01307
A Cgcre é signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da ILAC – International Laboratory Accreditation Cooperation

AMOSTRA ENSAIADA



Foto 1



Foto 2

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

Laboratório de Ensaio Acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o nº CRL-01307
A Cgcre é signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da ILAC – International Laboratory Accreditation Cooperation

2. MÉTODO / ESPECIFICAÇÕES

NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada.

NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento.

NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas

NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.

ASTM D7091:2013 - Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferroso.

NBR 11003:2009(versão corrigida 2010) – Determinação da verificação da aderência da camada.

ASTM D3359:2017 - Determinação da verificação da aderência da camada.

NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico.

ASTM D523-14 – Método de teste padrão para Brilho especular.

Laboratório de Ensaio Acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o nº ORL-01307
A Cgcre é signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da ILAC – International Laboratory Accreditation Cooperation

3. RESULTADOS OBTIDOS

3.1. Ensaio de resistência a corrosão por exposição atmosfera úmida saturada, conforme norma NBR 8095:2015.

Tempo de exposição (horas)	Grau de empolamento conforme a Norma NBR 5841	Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3
	Obtido	Obtido
24	d ₀ / t ₀	Ri 0
48	d ₀ / t ₀	Ri 0
120	d ₀ / t ₀	Ri 0
144	d ₀ / t ₀	Ri 0
168	d ₀ / t ₀	Ri 0
192	d ₀ / t ₀	Ri 0
216	d ₀ / t ₀	Ri 0
288	d ₀ / t ₀	Ri 0
312	d ₀ / t ₀	Ri 0
336	d ₀ / t ₀	Ri 0
360	d ₀ / t ₀	Ri 0
384	d ₀ / t ₀	Ri 0
456	d ₀ / t ₀	Ri 0
480	d ₀ / t ₀	Ri 0
504	d ₀ / t ₀	Ri 0
528	d ₀ / t ₀	Ri 0
552	d ₀ / t ₀	Ri 0
624	d ₀ / t ₀	Ri 0
648	d ₀ / t ₀	Ri 0
672	d ₀ / t ₀	Ri 0
696	d ₀ / t ₀	Ri 0
720	d ₀ / t ₀	Ri 0
792	d ₀ / t ₀	Ri 0
816	d ₀ / t ₀	Ri 0
840	d ₀ / t ₀	Ri 0
864	d ₀ / t ₀	Ri 0
888	d ₀ / t ₀	Ri 0

Laboratório de Ensaio Acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o nº CRL-01307
A Cgcre é signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da ILAC – International Laboratory Accreditation Cooperation

Tempo de exposição (horas)	Grau de empolamento conforme a Norma NBR 5841	Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3
	Obtido	Obtido
960	d ₀ / t ₀	Ri 0
984	d ₀ / t ₀	Ri 0
1.000	d ₀ / t ₀	Ri 0

Grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a Norma NBR 5841:2015

d₀ = Isento de bolhas

Grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a Norma NBR 5841:2015

t₀ = Isento de bolhas

Grau de enferrujamento conforme a Norma NBR ISO 4628-3:2015

Ri 0 = 0% de área enferrujada



Foto 2 – Amostras antes do ensaio



Foto 3 – Amostras após o ensaio



Laboratório de Ensaio Acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o nº CRL-01307
A Cgcre é signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da ILAC – International Laboratory Accreditation Cooperation.

3.2. Ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma NBR 10443:2008 e a norma ASTM D7091:2013.

Método utilizado para determinação da espessura do revestimento						
B						
Condições ambientais						
Parâmetro			Unidade	Obtido		
Temperatura do ambiente durante o ensaio			°C	21		
Umidade do ambiente durante o ensaio			%	55		
Espessura da camada (µm)						
Ponto	Individual		Média			Temperatura da superfície da amostra (°C)
	Obtido	Corrigido com o fator de redução	Obtido s/ Fator	Obtido c/ Fator	U	
1	102	77	104	80	± 4,6	21,0
2	81	56				
3	99	74				
4	109	84				
5	116	91				
6	108	83				
7	102	77				
8	96	71				
9	104	79				
10	118	93				
11	113	88				
12	103	78				

Maior valor encontrado que foi desprezado no cálculo da média (µm)	93
Menor valor encontrado que foi desprezado no cálculo da média (µm)	56
Fator de redução da espessura estabelecido pela norma NBR 10443 (µm)	25

Operador
Marcos

Laboratório de Ensaio Acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o nº CRL-01307
A Cgcre é signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da ILAC – International Laboratory Accreditation Cooperation

3.3. Ensaio de aderência da tinta, Determinação de aderência, conforme norma NBR 11003:2009 Versão corrigida de 2010.

Aderência		
Parâmetro	Unidade	Obtido
Tempo de aplicação da fita	s	60
Destacamento na intersecção	mm	0
Classificação	--	Y0
Destacamento ao longo das incisões	mm	0
Classificação	--	X0

3.4. Ensaio de aderência da tinta, Determinação de aderência, conforme norma ASTM D3359:2017.

Aderência		
Parâmetro	Unidade	Obtido
Classificação	--	5B

3.5. Ensaio de avaliação da dureza ao lápis (Fabricante do lápis: Faber-Castell), conforme norma ASTM D3363:2005.

Ponto	Obtido	Classificação
1	5H	Apresentou corte ou arranhe a superfície do filme
2		
1	4H	Apresentou corte ou arranhe a superfície do filme
2		
1	3H	Apresentou corte ou arranhe a superfície do filme
2		
1	2H	Apresentou corte ou arranhe a superfície do filme
2		
1	H	Apresentou corte ou arranhe a superfície do filme
2		
1	F	Não apresentou corte ou arranhe a superfície do filme
2		

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente ao(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.



Laboratório de Ensaio Acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR:ISO/IEC 17025, sob o nº CRL-01307
A Cgcre é signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da ILAC – International Laboratory Accreditation Cooperation.

3.6. Ensaio para verificação do brilho da superfície

Parâmetro	Geometria do medidor (°)	Unidade	Obtido	
			Média	U
Média das leituras de brilho	20	ub	63	± 1,5

Equipamento	Data da próxima calibração
Medidor de brilho (Fabricante BYK nº serie 1064383) – FB 11508	05/2022
Padrão de brilho (nº serie 1064383 nº Cat 4442)	05/2022

3.7. Ensaio de determinação da espessura da camada de tinta Mandril cônico, conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008.

Condições ambientais		
Parâmetro	Unidade	Obtido
Temperatura do ambiente durante o ensaio	°C	26
Umidade do ambiente durante o ensaio	%	50

Corpo de prova 1				
Espessura da camada (µm)				
Ponto	Individual		Média	
	Obtido	Corrigido com o fator de correção	Obtido	U
1	126	101	100	± 15,13
2	121	96		
3	129	104		
4	129	104		
5	124	99		
6	110	85		
7	95	70		
8	146	121		
9	126	101		
10	134	109		
11	124	99		
12	128	103		
Maior valor encontrado que foi desprezado no cálculo da média (µm)			121	
Menor valor encontrado que foi desprezado no cálculo da média (µm)			70	
Fator de redução da espessura estabelecido pela norma NBR 10443 (µm)			25	

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) analisada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

Laboratório de Ensaio Acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o nº CRL-01307
A Cgcre é signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da ILAC - International Laboratory Accreditation Cooperation

Corpo de prova 2				
Espessura da camada (µm)				
Ponto	Individual		Média	
	Obtido	Corrigido com o fator de correção	Obtido	U
1	117	92	110	± 19,41
2	124	99		
3	137	112		
4	138	113		
5	139	114		
6	137	112		
7	138	113		
8	142	117		
9	102	77		
10	151	126		
11	143	118		
12	137	112		

Maior valor encontrado que foi desprezado no cálculo da média (µm)	126
Menor valor encontrado que foi desprezado no cálculo da média (µm)	77
Fator de redução da espessura estabelecido pela norma NBR 10443 (µm)	25

3.8. Ensaio de determinação da flexibilidade por mandril cônico, conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008.

Corpo de prova 1			
Determinação da flexibilidade da tinta			
Parâmetro	Unidade	Obtido	U
Temperatura do ambiente durante a realização do ensaio	°C	20	-
Umidade do ambiente durante a realização do ensaio	%	60	-
Distância ao longo do eixo do cone a partir da extremidade mais fina	mm	13	± 0,00
Alongamento percentual obtido através do gráfico	%	16	-
Correção adicionada à porcentagem de alongamento por cada um de espessura	%	0,03	-
Alongamento final encontrado	%	19	-

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

Laboratório de Ensaio Acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o nº CRL-01307
A Cgcre é signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da ILAC – International Laboratory Accreditation Cooperation

Corpo de prova 2			
Determinação da flexibilidade da tinta			
Parâmetro	Unidade	Obtido	U
Temperatura do ambiente durante a realização do ensaio	°C	20	-
Umidade do ambiente durante a realização do ensaio	%	60	-
Distância ao longo do eixo do cone a partir da extremidade mais fina	mm	25	± 0,01
Alongamento percentual obtido através do gráfico	%	12	-
Correção adicionada à porcentagem de alongamento por cada um de espessura	%	0,041	-
Alongamento final encontrado	%	17	-

Nota: Dimensão dos corpos de prova 160x100x1,40mm.

Operador
Marcos

4. DATA DO(S) ENSAIO(S)


Ensaio realizado em 07/04/2021 a 11/06/2021.

5. OBSERVAÇÃO

Este relatório cancela e substitui o relatório nº MOV/L-054.285/2/21, emitido em 17/06/2021. Inclusão de foto e alteração do tamanho da foto.

São Paulo, 27 de setembro de 2021.

L. A. FALCÃO BAUER LTDA
Centro Tecnológico de Controle de Qualidade


DANILO OLIVEIRA DOS SANTOS
Supervisor de Laboratório

L. A. FALCÃO BAUER LTDA
Centro Tecnológico de Controle de Qualidade


BRUNO GIOVANNELLI
Gerente de Laboratório

KPO

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente à(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

Laboratório de Ensaio Acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o nº CRL-01307
A Cgcre é signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da ILAC – International Laboratory Accreditation Cooperation

RELATÓRIO DE ENSAIO MATERIAL METÁLICO

FABRICANTE: MOVEIS JB INDUSTRIA E COMERCIO LTDA
BR 101 Km 127, S/N – Distrito Industrial
59162-000 – São José de Mipibu – RN
A/C: Nelson Ferreira
Telefone: (84) 3273-2724
E-mail: qualidade@moveisjb.com.br
Ref.: (PJ100-059481)

1. IDENTIFICAÇÃO DA(S) AMOSTRA(S)

3 (três) amostras identificada pelo interessado como: Chapas metálicas Pintadas.

Material recebido no laboratório em 29/03/2021 e liberado para ensaio 13/07/2021.

AMOSTRA ENSAIADA



Foto 1

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

Laboratório de Ensaio Acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o nº CRL-01307
A Cgcre é signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da ILAC – International Laboratory Accreditation Cooperation!



Foto 2

2. MÉTODO / ESPECIFICAÇÕES

NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio.

NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento.

NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas

ASTM D 714-02 (Reapproved 2017) Standard Test Method for Evaluating Degree of Blistering of Paints

Laboratório de Ensaio Acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o nº CRL-01307
A Cgcre é signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da ILAC – International Laboratory Accreditation Cooperation

3. RESULTADOS OBTIDOS

Ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma NBR 8094:1983.

Tempo de exposição (horas)	Grau de empolamento conforme a Norma NBR 5841	Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3
	Obtido	Obtido
24	d ₀ / t ₀	Ri 0
72	d ₀ / t ₀	Ri 0
96	d ₀ / t ₀	Ri 0
120	d ₀ / t ₀	Ri 0
144	d ₀ / t ₀	Ri 0
168	d ₀ / t ₀	Ri 0
240	d ₀ / t ₀	Ri 0
264	d ₀ / t ₀	Ri 0
288	d ₀ / t ₀	Ri 0
312	d ₀ / t ₀	Ri 0
336	d ₀ / t ₀	Ri 0
406	d ₀ / t ₀	Ri 0
432	d ₀ / t ₀	Ri 0
456	d ₀ / t ₀	Ri 0
480	d ₀ / t ₀	Ri 0
504	d ₀ / t ₀	Ri 0
576	d ₀ / t ₀	Ri 0
600	d ₀ / t ₀	Ri 0
624	d ₀ / t ₀	Ri 0
648	d ₀ / t ₀	Ri 0
672	d ₀ / t ₀	Ri 0
744	d ₀ / t ₀	Ri 0
768	d ₀ / t ₀	Ri 0
792	d ₀ / t ₀	Ri 0
816	d ₀ / t ₀	Ri 0
840	d ₀ / t ₀	Ri 0
912	d ₀ / t ₀	Ri 0
936	d ₀ / t ₀	Ri 0
960	d ₀ / t ₀	Ri 0
984	d ₀ / t ₀	Ri 0

Os resultados apresentados no presente documento referem-se exclusivamente a(s) amostra(s) ensaiada(s).
A reprodução deste documento somente poderá ser feita na íntegra e sua utilização para fins promocionais depende de autorização prévia.

Laboratório de Ensaio Acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o nº CRL-01307
A Cgcre é signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da ILAC – International Laboratory Accreditation Cooperation

Tempo de exposição (horas)	Grau de empolamento conforme a Norma NBR 5841	Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3
	Obtido	Obtido
1008	d ₀ / t ₀	Ri 0
1080	d ₀ / t ₀	Ri 0
1104	d ₀ / t ₀	Ri 0
1128	d ₀ / t ₀	Ri 0
1152	d ₀ / t ₀	Ri 0
1176	d ₀ / t ₀	Ri 0
1200	d ₀ / t ₀	Ri 0
1224	d ₀ / t ₀	Ri 0
1248	d ₀ / t ₀	Ri 0
1272	d ₀ / t ₀	Ri 0
1296	d ₀ / t ₀	Ri 0
1368	d ₀ / t ₀	Ri 0
1392	d ₀ / t ₀	Ri 0
1416	d ₀ / t ₀	Ri 0
1440	d ₀ / t ₀	Ri 0
1464	d ₀ / t ₀	Ri 0
1536	d ₀ / t ₀	Ri 0
1560	d ₀ / t ₀	Ri 0
1584	d ₀ / t ₀	Ri 0
1608	d ₀ / t ₀	Ri 0
1632	d ₀ / t ₀	Ri 0
1704	d ₀ / t ₀	Ri 0

Grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a Norma NBR 5841:2015

d₀ = Isento de bolhas

Grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a Norma NBR 5841:2015

t₀ = Isento de bolhas

Grau de enferrujamento conforme a Norma NBR ISO 4628-3:2015

Ri 0 = 0 % de área enferrujada



Laboratório de Ensaio Acreditado pela Cgcre de acordo com a ABNT NBR ISO/IEC 17025, sob o nº CRL-01307
A Cgcre é signatária do Acordo de Reconhecimento Mútuo da ILAC - International Laboratory Accreditation Cooperation



Foto 2 - Amostra antes do ensaio



Foto 3 - Amostra após o ensaio

4. DATA DO(S) ENSAIO(S)


Ensaio realizado em 15/07/2021 a 24/09/2021.

5. OBSERVAÇÃO

Este relatório cancela e substitui o relatório de nº MOV/L-402847/1, emitido em 24/09/2021.
Inclusão de foto e alteração do tamanho da foto.

São Paulo, 27 de setembro de 2021.

L. A. FALCÃO BAUER LTDA
Centro Tecnológico de Controle de Qualidade


DANILO OLIVEIRA DOS SANTOS
Supervisor de Laboratório

L. A. FALCÃO BAUER LTDA
Centro Tecnológico de Controle de Qualidade


BRUNO GIOVANNELLI
Gerente de Laboratório

KPO

CERTIFICADO

KARINE VASCONCELOS BEZERRA

nascido(a) em 30/09/1986, nacionalidade BRASILEIRA, naturalidade NATAL-RN,
identidade 2498986, emitida pelo ITEP/RN,
concluiu o Curso de Pós-Graduação Lato Sensu,
nível de especialização, em

ERGONOMIA.

na área de conhecimento de CIÊNCIAS DA SAÚDE,

realizado no período de 20/07/2018 a 20/02/2019, com carga horária de 450 horas.

Rio de Janeiro, 29 de Maio de 2019.


Estudante


Prof. Dr. Hércules Pereira
Diretor Geral





DISCIPLINA	CARGA HORÁRIA	FREQUÊNCIA	APROVEITAMENTO	NOME E TITULAÇÃO DOS PROFESSORES
METODOLOGIA DO TRABALHO CIENTÍFICO I - ELABORAÇÃO DO PROJETO DE PESQUISA A ERGONOMIA E SEUS CONCRETOS SAÚDE, DOENÇA E ESTRESSE NO AMBIENTE DE TRABALHO TRABALHO ÉTICO E ERGONOMIA ASPECTOS ERGONOMÍCOS ESTUDO INDIVIDUAL	60h 90h 60h 60h 60h 60h 60h	100% 100% 100% 100% 100% 100% 100%	9,50 9,00 9,50 9,50 9,50 9,50 9,50	MARIA ECILIA ALVES GALVÃO - MESTRE LUIZ ANNUNZIATA NETO - MESTRE THERESA CRISTINA BRUZZERHO HORTA GALVÃO - ESPECIALISTA ANDREIA OLIVEIRA VICENTE - MESTRE ANDREIA OLIVEIRA VICENTE - MESTRE THERESA CRISTINA BRUZZERHO HORTA GALVÃO - ESPECIALISTA
TOTAL	450h	—	—	—

TRABALHO DE CONCLUSÃO DE CURSO / ARTIGO CIENTÍFICO / ORIENTADOR(A) / AVALIAÇÃO:

ARTIGO: "A ERGONOMIA COMO ELEMENTO DETERMINANTE NA PREVENÇÃO DE ACIDENTES DE TRABALHO E NA MELHORIA DA PRODUTIVIDADE NAS EMPRESAS" LUIZ ANNUNZIATA NETO - MESTRE (NOB.9)

- O presente curso cumpre todas as disposições legais da Resolução CNE/CES/MEC nº 03/2018
- Certificado expedido nos termos do Art. 7º da Resolução CNE/CES/MEC nº 03/2018
- O corpo docente é composto por Especialistas, Mestres e Doutores, de acordo com os percentuais previstos no Art. 4º da Resolução CNE/CES/MEC nº 03/2018
- A Instituição ministra cursos superiores desde 2009
- O aproveitamento mínimo é de 70% (setenta por cento) por disciplina
- Trabalho de Conclusão de Curso avaliado por banca examinadora composta de Professores Mestres e/ou Doutores
- A FISIG foi reconhecida para ministrar cursos de Pós-graduação *Lato Sensu*, nível de especialização, na modalidade presencial pela Portaria MEC nº 557/2015, e, a distância, credenciada pela Portaria MEC nº 528/2013

FACULDADE INTERNACIONAL SIGNORELLI

Mantida pelo Instituto de Gestão Educacional Signorelli - IGES - CNPJ: 07.826.981/0001-815
Reconhecida pela Portaria nº 527/2015, publicada no DOU nº 109, em 05/08/15
Rua Araguaia, 3 - Freguesia - Jacarepaguá - Rio de Janeiro - RJ

Coordenação de Admissão e Registro
Setor de Registro Acadêmico

Certificado registrado pelo nº NAT2190718001

no Livro 4

Rio de Janeiro, 29 / Maio / 2019

Prof. Dr. Hércules Pereira
Diretor Geral

Av. Athos da Silveira Ramos, 274
CCMN/NCE - Bloco C
Cidade Universitária - Ilha do Fundão
Rio de Janeiro - RJ
CEP: 21941-916

ABERGO

Associação
Brasileira
de Ergonomia



1523/2022

DECLARAÇÃO

Declaramos para os devidos fins que a Sra. KARINE VASCONCELOS BEZERRA, CPF: 069.743.264-59, faz parte do quadro social da ABERGO - Associação Brasileira de Ergonomia, na categoria Profissional e está regular com a anuidade. Esta declaração é válida para a competência de 2022.

Rio de Janeiro, 04 junho de 2022.

28.003.218 / 0001-19
ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA
DE ERGONOMIA
Av. Athos da Silveira Ramos, 274
Prédio do NCE Cidade Universitária
ILHA DO FUNDÃO - CEP 21941-916
RIO DE JANEIRO - RJ

Karine de Almeida Bezerra
Secretaria da ABERGO