



AO CONSAÚDE – CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO VALE DO RIBEIRA E LITORAL SUL - ADESÃO A ATA DE REGISTRO DE PREÇOS PREGÃO ELETRÔNICO 036/2025 – OBJETO: **REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA E EVENTUAL FORNECIMENTO PARCELADO DE MÓDULOS DE USO GERAL E PERMANENTE, PARA OS MUNICÍPIOS CONSORCIADOS AO CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO VALE DO RIBEIRA E LITORAL SUL - CONSAUDE, CONFORME ESPECIFICAÇÕES DISCRIMINADAS NESTE EDITAL E SEUS ANEXOS, PELO PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES.**

TERMO DE ACEITE DE ADESÃO DE ATA

Eu **Willian Paulo Burkle**, inscrito no CPF: 318.847.358-35, Representante legal da Empresa **WPB COMERCIO, SERVIÇOS E ASSESSORIA LTDA**, inscrita no CNPJ sob o nº **28.610.644/0001-10**, venho através desse Ofício Concordar Plenamente com o “ACEITE” dos quantitativos descritos no Processo de Pregão Eletrônico Nº 36/2025, e Ata de Registro de Preços Nº 181/2025 destinados ao Município de Santo André/SP.

WPB COMERCIO, SERVIÇOS E ASSESSORIA LTDA, inscrita no CNPJ sob o nº **28.610.644/0001-10**

Lote: 01

Cd. Item 17

Cd. Produto 01.018567

Descrição CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 5 - Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m.

CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 5 – Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2022 atendendo aos requisitos da portaria 105. DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 710 mm (+/-10). Cadeira Altura do assento até o chão: 430 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 392 (+/-5mm); Encosto Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm);

DESCRIPTIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, seção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros; e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de para- fusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiros em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor Verde (referência PANTONE (*) 3415 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8” (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com

acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiros e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expensor, para fixação. GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.

Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2022 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1:A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.

- Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto.

- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia

a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

Unidade UND

VI. Unitário 760,00

Qtd. 100

VI. Total 76.000,00

Cd. Item 19

Cd. Produto 01.018579

Descrição CONJUNTO PARA BIBLIOTECA COMPOSTO DE 01 MESA SEXTAVADA E 6 CADEIRAS

CONJUNTO PARA BIBLIOTECA COMPOSTO DE 01 (uma) MESA SEXTAVADA e 06 (seis) CADEIRAS:

DIMENSÕES: MESA: Comprimento: 1050 mm (+/-5mm), Largura: 1200 mm (+/- 5mm); Altura total: 760 mm (+/-10mm). CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10mm); Largura do assento: 484 mm (+/-5mm); Profundidade do assento:

432 mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm);

DESCRIPTIVO: Mesa para biblioteca e interação didática com tampo em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com face inferior de Baixa pressão e superior em alta pressão, com estrutura em aço carbono, e acabamento com ponteiros em polipropileno. Tampo confeccionado em placa de fibra de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com face inferior de Baixa Pressão e superior de Alta Pressão, construído por seis ângulos de 120° ligados por linhas retas e seis raios 40 mm circunscrito num círculo de 1200 mm, sendo que a soma dos ângulos internos soma 720°, e acabamento em todo seu contorno com bordos em perfil termoplástico plano e colado por sistema "HOT MELT", com espessura mínima de 2,5 mm. Estrutura monocoque em aço carbono, com desenho de seis ângulos de 120° internos l, construída por tubo de 38,1 mm de diâmetro na vertical e tubo 22,22 mm na vertical e horizontal em peça única em "U" invertida, unidas por processo de fusão a arco elétrico que utiliza um arame eletrodo consumível continuamente alimentando à poça de fusão e um gás inerte para proteção da região de soldagem, acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com revestimento epóxi, em que as partículas de pó aderidas se fundem formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220 °C. A estrutura não poder ter respingos de solda e arestas cortantes, e para fechamento das aberturas com ponteiros em polipropileno.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. CADEIRAS: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018; Cadeira individual empilhável com assento

e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.

Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). 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 do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. 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 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmirilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.

GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.

Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Cadeira: Certificado Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018 - Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2018 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio

- A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeira de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 450bs.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

Unidade UND

VI. Unitário 3.800,00

Qtd. 10

VI. Total 38.000,00

Cd. Item 20

Cd. Produto 01.018571

Descrição CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 MESA E 01 CADEIRA

CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira.

DIMENSÕES: Mesa: 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Cadeira: Largura do assento: 484 mm (+/-5); Profundidade do assento: 442 mm (+/-5); Largura do encosto: 431 mm (+/-5); Altura do encosto: 255 mm (+/-5);

DESCRIPTIVO: MESA: Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões acabadas (painel) de 250mm (largura) x 1119 mm ±5 (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo "Hot Melting". Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em "U" confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4") e trava sob o tampo na parte frontal, em secção circular de Ø 31,75mm com "abertura tipo boca de lobo" sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 – (1,5mm). Travessa intermediária tubular 25x60x1,2mm OBLONGULAR. Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, Ø 6,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto sheep-board M 4.5 x 16, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de "repuxo", Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina.

CADEIRA: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). 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 do modelo, 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.

Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. 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 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs. 3: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.

GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.

Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Mesa: - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios.

Cadeira: - Certificado Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018 - Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2018 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio

Obs. 1:A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.

A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via

internet nos sites das entidades emissoras.

- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2002 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

Unidade UND

VI. Unitário 1.490,00

Qtd. 10

VI. Total 14.900,00

Cd. Item 21

Cd. Produto 01.018577

Descrição CONJUNTO REFEITORIO ADULTO - 01 MESA E 06 CADEIRAS

CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS:

Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 6 (seis) cadeiras empilháveis. DIMENSÕES: Mesa: Tampo: Comprimento 2000mm (+/-5mm) x Largura 800mm (+/-5mm); Altura 760mm (+/-10mm) –Cadeira: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10mm); Largura do assento: 484 mm (+/-5mm); Profundidade do assento:

432 mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm);

DESCRIPTIVO: Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. 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 a definir, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples. Parafusos autoatarraxantes para

MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe.

CADEIRAS: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.

Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. 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 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor.

Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos

elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.

Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Cadeira: Certificado Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018 - - Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2018 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.

Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.

- A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeira de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 450bs.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

Unidade UND

VI. Unitário 4.600,00

Qtd. 30

VI. Total 138.000,00

Cd. Item 22

Cd. Produto 01.018578

Descrição CONJUNTO REFEITORIO INFANTIL 01 MESA E 06 CADEIRAS

Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 6 (seis) cadeiras empilháveis. DIMENSÕES: Mesa: Tampo: Comprimento 2000mm (+/-5mm) x Largura 800mm (+/-5mm); Altura 594mm (+/-10mm) – Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm);

DESCRIPTIVO: Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. 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 a definir, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples. Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou

Pozidriv. Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe. CADEIRAS: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.

Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. 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 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a definir, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor.

Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. ACABAMENTO: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.

Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor a definir.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência à Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência

a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)

ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

Unidade UND

VI. Unitário 4.490,00

Qtd. 5

VI. Total 22.450,00

Lote: 02

Cd. Item 38

Cd. Produto 01.018583

Descrição NICHOS ORGANIZADOR LÚDICO MULTIFUNCIONAL

NICHOS ORGANIZADOR LÚDICO MULTIFUNCIONAL

DIMENSÕES Largura: 1250 mm (+/-5mm) Altura total:1366 mm (+/-5mm) Profundidade: 555 mm (+/-5mm)

Nicho composta por 3 (três) módulos com inclinação, contendo 1 (uma) prateleira com três baús, 1 (uma) prateleira tipo revestido central com inclinação e 1 (um) organizador composto por travas inferiores para assentos.

Painéis laterais, confeccionados em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordos revestidos por perfil plano em PVC fixado ao substrato de madeira por meio de adesivo a base de EVA termo fusível ou cola tipo hotmelt, arestas arredondadas com raio de 1mm. Prateleiras confeccionados em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordos revestidos por perfil plano em PVC fixado ao substrato de madeira por meio de adesivo a base de EVA termo fusível ou cola tipo hotmelt, arestas arredondadas com raio de 1mm.

Prateleira superior comporta três cavidades específicas tipo hexagonal para encaixe de um nicho em formato sextavado constituído por peça única em polipropileno copolímero, colorido por master-back compatível com o Polímero e atóxico.

Prateleira central com aparador para organizador de livros.

Aparador inferior em ângulo como organizador de assentos estofados.

16 Assentos estofados fabricados em espuma, com dimensões de 320x320x75mm (LXPPA), revestido em couro ecológico com fechamento por meio de zíper. (Assento com costura mantendo o formato com arestas)

Cada nicho possui aba externa de apoio em todo perímetro e suas dimensões são aproximadamente 190 mm cada face, profundidade interna de 240 mm, proporcionando um volume interno aproximado de 17 litros.

Prateleiras, reforços, travas e estrutura, unidos por meio de sistemas de fixação que utiliza pinos de aço carbono, niquelados, fixados ao substrato através de buchas e tambores de meio giro, confeccionados em Zamak para travamento.

Base (requadro) de apoio fabricada em estrutura de aço retangular de 30x20x1,5mm (esp.).

Rodízios com freios fabricados em chapa estampada e cabeçote com dupla pista de esferas, acabamento zincado com 50mm de diâmetro. Eixo da roda parafusado. Composto Termoplástico com PVC. Dureza: 80 Shore A. (-10oC a +50oC). Produzido com revestimento em composto termoplástico com PVC. Proporciona rodagem macia e silenciosa.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

- Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas aplicações – Anexo A

Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Painéis de partículas de média densidade – parte 2

Certificado de Conformidade NBR 15316-2:2019 – Painéis de fibras de média densidade - parte 2

Relatório de ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 com resultado mínimo de 10 hora sobre a madeira.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20

ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)

Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

Unidade UND

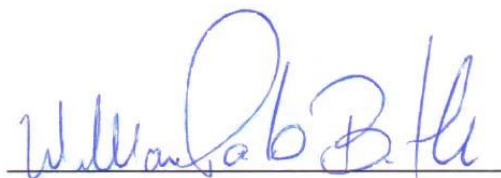
VI. Unitário 3.799,00

Qtd. 4

VI. Total 15.196,00

Valor global: R\$304.546,00(Trezentos e quatro mil, quinhentos e quarenta e seis reais)

São Bernardo do Campo, 08 de janeiro de 2026



Willian Paulo Burkle

CPF. 318.847.358-35

RG. 33.806.531-3

Sócio - Administrador

28.610.644/0001-10
WPB COMÉRCIO, SERVIÇOS E
ASSESSORIA EIRELI
RUA ANA MARIA MARTINEZ, 121
ASSUNÇÃO - CEP 09811-000
SÃO BERNARDO DO CAMPO - SP