



EDITAL DE PREGÃO ELETRÔNICO Nº 077/2024

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 7.222/2024

PROCESSO DE DESPESA Nº: 145/2024

COTA PRINCIPAL: Itens 03, 05, 09, 17, 20, 22, 24, 26, 28, 41, 43, 45 e 47.

COTA RESERVADA (ME/EPP): Itens 04, 06, 10, 18, 21, 23, 25, 27, 29, 42, 44, 46 e 48.

COTA EXCLUSIVA (ME/EPP): Itens 01, 02, 07, 08, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 19, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40 e 49.

DA REALIZAÇÃO

ÓRGÃO LICITANTE: PREFEITURA MUNICIPAL DA ESTÂNCIA TURÍSTICA DE IBITINGA.

LOCAL DE REALIZAÇÃO:

<http://164.163.52.93:8079/comprasedital/>.

RECEBIMENTO E ABERTURA DE PROPOSTAS

Data de início de envio de PROPOSTA: **10/09/2024**.

DATA DE ENCERRAMENTO DO ENVIO DE PROPOSTA: 23/09/2024 09h00min (horário de Brasília).

DATA DE ABERTURA DO PREGÃO: 23/09/2024 – 09h01min (horário de Brasília).

MODO DE DISPUTA:

Aberto

INFORMAÇÕES: (16)3352-7000; Ramais (7002) ou (7249) ou (7270)

E-mail: neto.compraspmeti@gmail.com ou registrodeprecos@ibitinga.sp.gov.br ou compras@ibitinga.sp.gov.br ou licitacao@ibitinga.sp.gov.br

DISPONIBILIZAÇÃO DO EDITAL

www.ibitinga.sp.gov.br e [Portal Nacional de Compras Públicas \(PNCP\)](#)

PUBLICAÇÃO:

Edital publicado no Diário Oficial do Município, Jornal de Grande Circulação (Gazeta de São Paulo) e nos sites www.ibitinga.sp.gov.br e no [Portal Nacional de Compras Públicas \(PNCP\)](#)





COMUNICADO AOS INTERESSADOS NA PARTICIPAÇÃO DO PREGÃO

O Município da Estância Turística de Ibitinga – SP, vem mui respeitosamente, trazer ao conhecimento de todos, que não hesitará em penalizar os licitantes que descumprirem o pactuado neste edital conforme artigo 155 e 156 da Lei Federal n.º 14.133/21 e demais leis pertinentes. Eventual inobservância das regras legais, o Município de Ibitinga – SP, se pronunciará com clareza e precisão quanto às suas decisões de aplicar multas, suspender e impedir proponentes de participarem de certames licitatórios. Desta feita, no intuito de evitar transtornos, solicitamos aos licitantes interessados que apresentem adequadamente a documentação relativa à habilitação e proposta de preços, firmando lances de forma consciente, séria, concisa, firme, concreta e exequível. Os licitantes deverão entregar o objeto em conformidade com o prazo, preços, padrões de qualidades exigidos no edital e leis pertinentes. Por fim, salientamos que pedidos de recomposição ou realinhamento de preços são exceções à regra, aplicáveis exclusivamente em situações especiais, e somente serão deferidos se estiverem em total consonância com a lei.

PREÂMBULO:

A Prefeitura do Município da Estância Turística de Ibitinga/SP, CNPJ n.º 45.321.460/0001-50, estabelecida na Rua Miguel Landim n.º 333, Centro, Estado de São Paulo, CEP 14.940-112, por meio da **Sra. Prefeita Municipal**, no uso de sua competência e poder, torna pública para conhecimento dos interessados que na data, horário e local já indicados anteriormente, realizar-se-á licitação na modalidade **PREGÃO ELETRÔNICO N.º 077/2024**, do tipo **MENOR PREÇO UNITÁRIO** para **REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÕES FUTURAS E PARCELADAS DE MOBILIÁRIO ESCOLAR E OUTROS**, que será regido pela legislação aplicável à espécie, especialmente pelas normas de caráter geral da Lei Federal [n.º 14.133/2021](#)- Lei de Licitações e Contratos Administrativos, pela Lei Complementar Federal [n.º 123/2006](#) – Estatuto Nacional da Microempresa e da Empresa de Pequeno Porte, pela Lei Complementar Federal [n.º 101/2000](#) – Lei de Responsabilidade Fiscal, pelo Código de Defesa do Consumidor, instituído pela Lei Federal [n.º 8.078/1990](#) e suas alterações, pelo(s) Decreto(s) Municipal(is) [n.º 5.713/23](#) – Regulamento sobre o Sistema de Registro de Preços, bem como pelos preceitos de Direito Público, pelas disposições deste Edital e de seus Anexos, normas que as licitantes declaram conhecer e a elas se sujeitarem incondicional e irrestritamente

O Pregão Eletrônico será realizado em sessão pública, por meio da INTERNET, mediante condições de segurança, criptografia e autenticação, em todas as suas fases. Os trabalhos serão conduzidos por Agente de contratação do Setor de Licitações da Prefeitura de Ibitinga, denominado(a) Pregoeiro(a), mediante a inserção e monitoramento de dados gerados ou transferidos pela página eletrônica do Portal do município de Ibitinga através do link <http://164.163.52.93:8079/comprasedital/>.

1. DO OBJETO

1.1. Constitui-se objeto da presente licitação a **REGISTRO DE PREÇOS** para **AQUISIÇÕES FUTURAS E PARCELADAS DE MOBILIÁRIO ESCOLAR E OUTROS** pelo regime de menor preço por item, conforme especificações e quantidades estabelecidas no Termo de Referência, ANEXO I deste Edital.





1.2. Utilizando-se da facultatividade da Administração sobre a divulgação dos valores estimados na modalidade Pregão, não será efetuada a divulgação dos valores estimados até a conclusão da licitação.

2. DAS DISPOSIÇÕES PRELIMINARES

2.1. Somente poderão participar dos **itens 01, 02, 04, 06, 07, 08, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 18, 19, 21, 23, 25, 27, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 42, 44, 46, 48 e 49** as empresas que se enquadrarem como Microempresas, Empresas de Pequeno Porte ou Cooperativas (art. 6.º do Decreto nº 8.538/2015) ou Microempreendedor Individual - MEI, nos limites previstos da Lei Complementar nº 123, de 2006, e que façam jus ao tratamento diferenciado previsto na legislação, desde que declararem esta condição no momento do registro da proposta na Plataforma Eletrônica. **O(s) item(ns) 03, 05, 09, 17, 20, 22, 24, 26, 28, 41, 43, 45 e 47** destinam-se a ampla participação independentemente do porte da empresa.

a) Não há óbice à participação das Microempresas e Empresas de Pequeno Porte também no(s) item(ns) de Cota Principal entretanto na hipótese de uma Microempresa – ME ou Empresa de Pequeno Porte – EPP sagrar-se vencedora da Cota Principal e da Cota Reservada para o mesmo item, será registrado para ambas as cotas apenas o preço menor, ou seja, é expressamente vedado que o fornecedor pratique preços distintos para o mesmo produto/serviço.

2.1.1. A obtenção do benefício a que se refere o item anterior fica limitada às microempresas e empresas de pequeno porte que, no ano-calendário de realização da licitação, ainda que não tenham celebrado contratos com a Administração Pública cujos valores somados extrapolem a receita bruta máxima admitida para fins de enquadramento como empresa de pequeno porte.

2.1.2. Poderão participar deste Pregão Eletrônico as empresas que apresentem toda a documentação exigida para o respectivo cadastramento junto a **PLATAFORMA ELETRÔNICA**.

2.1.3. Será concedido tratamento favorecido para as microempresas e empresas de pequeno porte, para as sociedades cooperativas mencionadas no artigo 34 da Lei nº 11.488/2007, e para o Microempreendedor Individual – MEI, nos limites previstos na Lei Complementar nº 123/2006.

2.1.4. Em caso de **item exclusivo** para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo: “não” impedirá o prosseguimento no certame, para aquele item;

2.1.5. Nos itens em que a participação **não for exclusiva** para microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo: “não”, apenas produzirá o efeito de o licitante não ter direito ao tratamento favorecido previsto na **Lei Complementar nº 123/2006**, mesmo que microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa.

2.1.6. A falsidade da declaração de que trata do enquadramento da empresa como ME e EPP, sujeitará o licitante às sanções previstas na **Lei nº 14.133/2021**, e neste Edital.

2.2. O critério de julgamento adotado será o **MENOR PREÇO UNITÁRIO**, observadas as exigências contidas neste Edital e seus Anexos quanto às especificações do objeto.

2.3. A participação no Pregão, na forma Eletrônica se dará por meio da digitação da senha pessoal e intransferível do representante credenciado (operador da empresa) e subsequente encaminhamento da proposta de preços, acompanhada dos documentos de habilitação exigidos neste edital, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, observada data e horário





limite estabelecido.

2.4. Caberá ao fornecedor acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do pregão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou da desconexão do seu representante.

2.5. O envio da proposta vinculará o licitante ao cumprimento de todas as condições e obrigações inerente do certame.

2.6. CADASTRO NO SISTEMA

2.6.1. O cadastro no Sistema poderá ser iniciado no endereço <http://164.163.52.93:8079/comprasedital/> na opção **Solicitar Chave de Acesso**, no canto direito da tela. Após enviar a solicitação, será enviado por e-mail a Chave de identificação e a Senha. O cadastro será feito apenas uma vez e poderá ser utilizado para licitações futuras.

2.6.2. Utilizando a chave de acesso, o fornecedor deverá **selecionar a Opção 03 – Licitante**, onde aparecerão os processos licitatórios em andamento, selecionar o processo que deseja participar, e em opções – **Credenciamento (Participar)**, fazer o credenciamento e inserção da proposta.

2.6.2.2. O manual do fornecedor também estará à disposição dos licitantes no próprio site da Prefeitura Municipal ou poderá ser solicitado através dos e-mails: neto.compraspmeti@gmail.com ou registrodeprecos@ibitinga.sp.gov.br ou compras@ibitinga.sp.gov.br ou licitacao@ibitinga.sp.gov.br

2.7. NÃO PODERÃO DISPUTAR ESTA LICITAÇÃO:

2.7.1. Aquele que não atenda às condições deste Edital e seu(s) anexo(s);

2.7.2. Autor do anteprojeto, do projeto básico ou do projeto executivo, pessoa física ou jurídica, quando a licitação versar sobre serviços ou fornecimento de bens a ele relacionados;

2.7.3 Empresa, isoladamente ou em consórcio, responsável pela elaboração do projeto básico ou do projeto executivo, ou empresa da qual o autor do projeto seja dirigente, gerente, controlador, acionista ou detentor de mais de 5% (cinco por cento) do capital com direito a voto, responsável técnico ou subcontratado, quando a licitação versar sobre serviços ou fornecimento de bens a ela necessários;

2.7.4 Pessoa física ou jurídica que se encontre, ao tempo da licitação, impossibilitada de participar da licitação em decorrência de sanção que lhe foi imposta;

2.7.5 Aquele que mantenha vínculo de natureza técnica, comercial, econômica, financeira, trabalhista ou civil com dirigente do órgão ou entidade contratante ou com agente público que desempenhe função na licitação ou atue na fiscalização ou na gestão do contrato, ou que deles seja cônjuge, companheiro ou parente em linha reta, colateral ou por afinidade, até o terceiro grau;

2.7.6. Empresas controladoras, controladas ou coligadas, nos termos da Lei nº 6.404, de 15 de dezembro de 1976, concorrendo entre si;

2.7.7 Pessoa física ou jurídica que, nos 5 (cinco) anos anteriores à divulgação do edital, tenha sido condenada judicialmente, com trânsito em julgado, por exploração de trabalho infantil, por submissão de trabalhadores a condições análogas às de escravo ou por contratação de adolescentes nos casos vedados pela legislação trabalhista;

2.7.8. Agente público do órgão ou entidade licitante;





2.7.9. Organizações da Sociedade Civil de Interesse Público – OSCIP, atuando nessa condição;

2.7.10. Não poderá participar, direta ou indiretamente, da licitação ou da execução do contrato, agente público do órgão ou entidade contratante, devendo ser observadas as situações que possam configurar conflito de interesses no exercício ou após o exercício do cargo ou emprego, nos termos da legislação que disciplina a matéria, conforme § 1º do art. 9º da Lei n.º 14.133/21.

2.7.11. Não será admitida a participação neste certame licitatório, pessoas físicas ou jurídicas que tenham sido impedidas de licitar e contratar com a Administração Pública, com base no art. 87, inciso III, da Lei Federal nº 8.666/1993; art. 7º da Lei Federal nº 10.520/2002; e art. 14, inciso III, da Lei Federal nº 14.133/2021 (vide Processo TJSP nº1000187-59.2023.8.26.0236).

2.7.12. Não será admitida a participação neste certame licitatório, pessoas físicas ou jurídicas que tenham sido declaradas inidôneas para licitar ou contratar com a Administração Pública, com base no art. 87, inciso IV, da Lei Federal nº 8.666/1993, e que não tenha sido promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade.

2.8. O impedimento de que trata o item 2.7.4 será também aplicado ao licitante que atue em substituição a outra pessoa, física ou jurídica, com o intuito de burlar a efetividade da sanção a ela aplicada, inclusive a sua controladora, controlada ou coligada, desde que devidamente comprovado o ilícito ou a utilização fraudulenta da personalidade jurídica do licitante.

2.9. A critério da Administração e exclusivamente a seu serviço, o autor dos projetos e a empresa a que se referem os itens 2.7.2 e 2.7.3 poderão participar no apoio das atividades de planejamento da contratação, de execução da licitação ou de gestão do contrato, desde que sob supervisão exclusiva de agentes públicos do órgão ou entidade.

2.10. Equiparam-se aos autores do projeto as empresas integrantes do mesmo grupo econômico.

2.11. O disposto nos itens 2.7.2 e 2.7.3 não impede a licitação ou a contratação de serviço que inclua como encargo do contratado a elaboração do projeto básico e do projeto executivo, nas contratações integradas, e do projeto executivo, nos demais regimes de execução.

2.12. Em licitações e contratações realizadas no âmbito de projetos e programas parcialmente financiados por agência oficial de cooperação estrangeira ou por organismo financeiro internacional com recursos do financiamento ou da contrapartida nacional, não poderá participar pessoa física ou jurídica que integre o rol de pessoas sancionadas por essas entidades ou que seja declarada inidônea nos termos da Lei nº 14.133/21.

2.13. A vedação de que trata o item 2.7.8 estende-se a terceiro que auxilie a condução da contratação na qualidade de integrante de equipe de apoio, profissional especializado ou funcionário ou representante de empresa que preste assessoria técnica.

3. DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA





3.1. A despesa oriunda da futura contratação será suportada pelo Orçamento Financeiro de 2024 da Prefeitura, categoria 4.4.90.52.00 - Equipamentos e material permanente.

3.1.1. A indicação da ficha orçamentária será feita sempre no momento da formalização do Pedido/Contratação.

4. DA FORMALIZAÇÃO DE QUESTIONAMENTOS

4.1. Decai do direito de solicitar esclarecimentos dos termos do Edital de Licitação perante a Administração, o Licitante que não o fizer **até 03 (três) dias úteis antes da data fixada para** abertura das propostas.

4.2. Serão conhecidos e apreciados os questionamentos protocolados por escrito ou encaminhados, preferencialmente para um dos seguintes e-mails: neto.compraspmeti@gmail.com ou registrodeprecos@ibitinga.sp.gov.br ou compras@ibitinga.sp.gov.br ou licitacao@ibitinga.sp.gov.br, no prazo descrito no item 4.1.

4.3. O Pregoeiro responderá aos pedidos de esclarecimentos no prazo de **até 03 (três) dias úteis contados da data de recebimento do pedido, limitado ao último dia útil anterior à data da abertura do certame**. Para formular as repostas, o Pregoeiro poderá requisitar subsídios formais aos responsáveis pelo Termo de Referência e/ou pela elaboração do Edital.

4.4. Os questionamentos, os pedidos de esclarecimentos, bem como suas respectivas respostas serão publicados no site oficial do município (www.ibitinga.sp.gov.br) e na plataforma utilizada para a licitação (<http://164.163.52.93:8079/comprasedital/>) para conhecimento dos interessados e vincularão os participantes e a Administração.

5. DA IMPUGNAÇÃO

5.1 Qualquer pessoa física ou jurídica poderá impugnar o ato convocatório do Pregão Eletrônico, mediante petição a ser enviada para um dos seguintes e-mails: neto.compraspmeti@gmail.com ou registrodeprecos@ibitinga.sp.gov.br ou compras@ibitinga.sp.gov.br ou licitacao@ibitinga.sp.gov.br ou por petição dirigida ou protocolada no seguinte endereço: Rua Miguel Landim, nº 333, Centro, Ibitinga/SP, das 09h00 às 16h30min.

5.2. Decai do direito de impugnar os termos do Edital de Licitação perante a Administração, o Licitante que não o fizer até três dias úteis antes da data fixada para abertura das propostas.

5.3. A impugnação não possui efeito suspensivo e caberá ao Pregoeiro, auxiliado pelos responsáveis pela elaboração do Termo de Referência e/ou deste Edital, decidir sobre a impugnação no prazo de **até 03 (três) dias úteis contados da data de recebimento da impugnação, limitado ao último dia útil anterior à data da abertura do certame**

5.4. As impugnações e os seus respectivos julgamentos serão publicados no site oficial do município (www.ibitinga.sp.gov.br) e na plataforma utilizada para a licitação (<http://164.163.52.93:8079/comprasedital/>) para conhecimento dos interessados e vincularão os participantes e a Administração..





6. DA PROPOSTA NO SISTEMA ELETRÔNICO

6.1. O encaminhamento da proposta para o sistema eletrônico pressupõe o pleno conhecimento e atendimento às exigências de habilitação previstas no Edital. O licitante será responsável por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no sistema eletrônico, assumindo como firmes e verdadeiras suas propostas e lances.

6.2. No preenchimento da proposta eletrônica deverão ser informadas no campo próprio as **MARCAS e MODELO (se houver)** dos produtos ofertados (para o caso de material ou equipamento).

6.3. O objeto deverá estar dentro das especificações contidas no Termo de Referência – Anexo I do edital e de acordo com os demais documentos anexos ao edital.

6.4. A validade da proposta será de no mínimo **60 (sessenta) dias**, contados a partir da data da sessão pública do Pregão.

6.5. Para o licitante ME/EPP será necessário a informação do regime fiscal no campo próprio sob pena do licitante enquadrado nesta situação não utilizar dos benefícios do direito de preferência para o desempate, conforme estabelece a Lei Complementar 123/2006.

6.6. Atendidos todos os requisitos, será considerada vencedora do item a licitante que oferecer o **MENOR PREÇO UNITÁRIO**.

6.7. Nos preços cotados deverão estar inclusos todos os custos e demais despesas e encargos inerentes ao produto/serviço até sua entrega no local fixado por este edital.

6.8. Serão desclassificadas as propostas que conflitem com as normas deste edital ou da Legislação em vigor.

6.9. O lance deverá ser ofertado em conformidade com o objeto do edital, se for global, preço total, se for unitário, pelo valor unitário para os itens e/ou lotes. Deve-se observar um valor de diferença mínima entre os lances, conforme previsto no item 7.3.2.

6.10. O envio da proposta e demais documentações exigidas neste edital, ocorrerá por meio de chave de acesso e senha.

7. DA ABERTURA DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DOS LANCES

7.1. A partir do horário previsto no Edital e no sistema, terá início a sessão pública do pregão, na forma eletrônica, com divulgação das propostas de preços recebidas, passando o Pregoeiro a avaliar a aceitabilidade das propostas. Todo contato com o Pregoeiro deve ser feito através do chat disponibilizado pelo sistema. **O Pregoeiro não atenderá licitantes durante a sessão, seja via telefone, e-mail ou qualquer outro meio que não o chat do sistema.**

7.1.1. **A tentativa de comunicação com o(a) pregoeiro(a) de forma que não seja via chat, conforme descrito no item anterior, é motivo para a desclassificação do Licitante, para que não haja qualquer situação de diferenciação a qualquer das partes, em atendimento ao princípio da igualdade.**





7.2. Aberta a etapa competitiva, os representantes dos fornecedores deverão estar conectados ao sistema para participar da sessão de lances. A cada lance ofertado o participante será imediatamente informado de seu recebimento e respectivo horário de registro e valor.

7.3. Só serão aceitos lances cujos valores forem inferiores ao último lance que tenha sido anteriormente registrado no sistema.

7.3.1. Não serão aceitos, ao final da disputa, preços com mais do que 2 (duas) casas decimais após a vírgula. Sendo necessário a negociação e o arredondamento dos preços no caso de ocorrer.

7.3.2. O intervalo mínimo de diferença de valores entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários, quanto em relação a proposta que cobrir a melhor oferta deverá ser de **1% (um por cento)**.

7.4. Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.

7.5. Fica a critério do(a) Pregoeiro(a) a autorização da correção de lances com valores digitados errados ou situação semelhante, mesmo que, antes do início da disputa de lances.

7.6. O valor estimado ou o valor máximo aceitável para a contratação, se não constar expressamente do edital, possuirá caráter sigiloso e será disponibilizado exclusiva e permanentemente aos órgãos de controle externo e interno.

7.7. O(a) Pregoeiro(a) deverá excluir, justificadamente, lances inexecutáveis ou com valores digitados errados, na etapa de disputa. O licitante também poderá excluir ou solicitar a exclusão de seu lance uma única vez;

7.8. Durante o transcurso da sessão pública os participantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado. O sistema **não identificará** o autor dos lances aos demais participantes.

7.9. Na hipótese de o sistema eletrônico desconectar para o Pregoeiro no decorrer da etapa de envio de lances da sessão pública e permanecer acessível aos licitantes, os lances continuarão sendo recebidos, sem prejuízo dos atos realizados.

7.9.1. Quando da desconexão do sistema eletrônico para o pregoeiro persistir por tempo superior a 60 (sessenta) minutos, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente decorridas vinte e quatro horas após a comunicação do fato aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.

7.10. **A disputa será no modo ABERTO**, conforme previsto no art. 56, inciso I, da Lei Federal nº 14.133/2021, e a **etapa de envio de lances na sessão pública durará 10 (dez) minutos** e, após isso, será prorrogada automaticamente pelo sistema quando houver lance ofertado nos últimos **02 (dois) minutos** do período de duração da sessão pública.





7.11. A prorrogação automática da etapa de envio de lances, de que trata o item anterior, será de **02 (dois) minutos** e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive quando se tratar de lances intermediários.

7.12. Na hipótese de não haver novos lances na forma estabelecida no item 7.11, a sessão pública será encerrada automaticamente.

7.13. Encerrada a sessão pública sem prorrogação automática pelo sistema, nos termos do disposto no §1º, art. 32, Decreto nº 10.024/19, o pregoeiro poderá, assessorado pela equipe de apoio, admitir o reinício da etapa de envio de lances, em prol da consecução do melhor preço, mediante justificativa.

7.14. Face à imprevisão do tempo extra, as empresas participantes deverão estimar o seu valor mínimo de lance a ser ofertado, evitando assim, cálculos de última hora, que poderá resultar em uma disputa frustrada por falta de tempo hábil.

7.15. Facultativamente, o(a) Pregoeiro(a) poderá encerrar a sessão pública mediante encaminhamento de aviso de fechamento iminente dos lances e subsequente transcurso do prazo de trinta minutos, findo o qual será encerrada a recepção de lances. Neste caso, antes de anunciar o vencedor, o(a) Pregoeiro(a) poderá encaminhar, pelo sistema eletrônico contraproposta diretamente ao proponente que tenha apresentado o lance de menor preço, para que seja obtido preço melhor, bem como decidir sobre sua aceitação.

7.16. O sistema informará a proposta de menor preço imediatamente após o encerramento da etapa de lances ou, quando for o caso, após negociação e decisão pelo(a) pregoeiro(a) acerca da aceitação do lance de menor valor.

7.17. Os documentos relativos à habilitação, solicitados, deverão ser ANEXADOS na página do portal, em local próprio para documentos, para que se evite a desclassificação por identificação.

7.17.1. ESSES DOCUMENTOS SÓ ESTARÃO DISPONÍVEIS APÓS ENCERRAMENTO DA FASE DE LANCES DO PREGÃO.

7.18. Se a proposta ou lance de menor valor não for aceitável, ou se o fornecedor desatender às exigências habilitatórias, o(a) Pregoeiro(a) examinará a proposta ou lance subsequente, verificando a sua compatibilidade e a habilitação do participante, na ordem de classificação, e assim sucessivamente, até a apuração de uma proposta ou lance que atenda o Edital. Também nessa etapa o Pregoeiro poderá negociar com o participante para que seja obtido preço melhor.

7.19. Caso não sejam apresentados lances, será verificada a conformidade entre a proposta de menor preço e valor estimado para a contratação.

7.20. Constatando o atendimento das exigências fixadas no Edital e inexistindo interposição de recursos, o objeto será encaminhado à autoridade superior para adjudicação ao autor da proposta ou lance de menor preço.





7.21. Caso haja demasiada demora por parte do(s) representante(s) da(s) empresa(s) vencedora(s) para envio da proposta, declarações e/ou demais documentos necessários à habilitação, conforme elencados no **Item 9** do edital, o(a) Pregoeiro(a), a seu critério, poderá estipular um prazo máximo para envio dos mesmos, através de mensagem enviada pelo chat do sistema. Caso não seja enviada toda documentação necessária no prazo estipulado pelo(a) pregoeiro(a), a empresa licitante será **INABILITADA** para o(s) item(ns) que venceu, passando o(s) referido(s) item(ns) a ser negociado(s) com o próximo licitante com melhor oferta para o(s) mesmo(s).

7.22. Quando for constatado o empate, conforme estabelece os artigos 44 e 45 da LC n.º 123/2006, o(a) Pregoeiro(a) aplicará os critérios para desempate em favor ME/EPP do(s) item(ns) para ampla participação. Após o desempate, poderá o(a) Pregoeiro(a) ainda negociar um melhor preço caso ela não atinja o valor de referência definido pela administração pública.

7.23. Na hipótese de licitação com ampla participação, encerrada a etapa de lances o sistema identificará em coluna própria as microempresas, empresas de pequeno porte e sociedades cooperativas participantes, procedendo à comparação com os valores da primeira colocada, se esta for empresa de maior porte, assim como das demais classificadas, para o fim de aplicar-se o disposto nos artigos 44 e 45 da Lei Complementar n.º 123/2006.

7.23.1. Nas condições do subitem anterior, caso a melhor oferta válida tenha sido apresentada por empresa de maior porte, as propostas de pessoas qualificadas como microempresas ou empresas de pequeno porte que se encontrem na faixa de até 5% (cinco por cento) acima da proposta ou lance de menor preço serão consideradas empatadas com a primeira colocada.

7.23.2. A melhor classificada nos termos do subitem anterior terá o direito de encaminhar uma última oferta para desempate, obrigatoriamente em valor inferior ao da primeira colocada, no prazo de **05 (cinco) minutos** controlados pelo sistema, contados após a comunicação automática para tanto.

7.23.2.1. Caso a licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte melhor classificada desista ou não se manifeste no prazo estabelecido, serão convocadas as demais licitantes qualificadas como microempresa ou empresa de pequeno porte que se enquadrem naquele intervalo de 5% (cinco por cento), na ordem de classificação, para o exercício do mesmo direito, no prazo estabelecido no subitem anterior.

7.24. No caso de equivalência dos valores apresentados pela microempresa ou empresa de pequeno porte que se encontrem nos intervalos estabelecidos nos subitens anteriores, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta.

7.25. Havendo eventual empate entre propostas ou lances, o critério de desempate será aquele previsto no [art. 60 da Lei nº 14.133/21](#), nesta ordem.

7.25.1. Disputa final, hipótese em que os licitantes empatados poderão apresentar nova proposta em ato contínuo à classificação;

7.25.2. Avaliação do desempenho contratual prévio dos licitantes, para a qual deverão preferencialmente ser utilizados registros cadastrais para efeito de atesto de cumprimento de obrigações previstos nesta Lei;





7.25.3. Desenvolvimento pelo licitante de ações de equidade entre homens e mulheres no ambiente de trabalho, conforme regulamento;

7.25.3.1. Desenvolvimento pelo licitante de programa de integridade, conforme orientações dos órgãos de controle.

7.25.4. Persistindo o empate, será assegurada preferência, sucessivamente, aos bens e serviços produzidos ou prestados por:

7.25.4.1. Empresas estabelecidas no território do Estado ou do Distrito Federal do órgão ou entidade da Administração Pública estadual ou distrital licitante ou, no caso de licitação realizada por órgão ou entidade de Município, no território do Estado em que este se localize;

7.25.4.2. Empresas brasileiras;

7.25.4.3. Empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País;

7.25.4.4. Empresas que comprovem a prática de mitigação, nos termos da [Lei nº 12.187, de 29 de dezembro de 2009](#).

7.26. Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, na hipótese da proposta do primeiro colocado permanecer acima do preço máximo ou inferior ao desconto definido para a contratação, o(a) Pregoeiro(a) poderá negociar condições mais vantajosas, após definido o resultado do julgamento.

7.26.1. A negociação poderá ser feita com os demais licitantes, segundo a ordem de classificação inicialmente estabelecida, quando o primeiro colocado, mesmo após a negociação, for desclassificado em razão de sua proposta permanecer acima do preço máximo definido pela Administração.

7.26.2. A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes.

7.26.3. O resultado da negociação será divulgado a todos os licitantes e anexado aos autos do processo licitatório

7.26.4 O(a) Pregoeiro(a) solicitará **ao licitante mais bem classificado que, envie a proposta readequada ao último lance ofertado após a negociação realizada, acompanhada, se for o caso, dos documentos complementares, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados.**

7.26.4.1. A proposta final **READEQUADA** deverá ser encaminhada a contar **da solicitação do(a) Pregoeiro(a) no sistema eletrônico** e devendo ser redigida em língua portuguesa, datilografada ou digitada, em uma via, sem emendas, rasuras, entrelinhas ou ressalvas, devendo a última folha ser assinada e as demais rubricadas pelo licitante ou seu representante legal. Deverá conter ainda:

a) Nome, endereço, CNPJ e inscrição estadual/municipal da licitante, se houver, telefone para contato, endereço de e-mail e dados do representante legal da empresa;

b) Número do Pregão e do Processo;

c) **Marca e modelo** (dispensada nos casos de licitação de serviços); e descrição do objeto da presente licitação, em conformidade com as especificações técnicas deste Edital;

d) **Valor unitário e valor total de cada item**, em moeda corrente nacional, em algarismo, apurado à data de sua apresentação, sem inclusão de qualquer encargo financeiro ou previsão inflacionária. Nos preços propostos deverão estar incluídos, além do lucro, todas as despesas e custos, como por exemplo: transportes, tributos de qualquer natureza e todas as despesas, diretas ou indiretas, necessárias para a execução do objeto do edital, inclusive os de ordem social, previdenciária, trabalhista, securitária e tributária.





- e) Prazo de validade da proposta de no **mínimo 60 (sessenta) dias**;
- f) Prazo mínimo de garantia dos produtos ofertados, sendo que para os itens 09, 10, 20, 21 e 40 o prazo mínimo é de 02 anos. Para o item 15 prazo mínimo de 06 meses. Para o item 29 prazo mínimo de 90 dias. Demais itens prazo mínimo de 12 meses.
- g) Declaração que está ciente, aceita e se submete a todas as regras do presente Edital;
- h) **DECLARAÇÃO** que a proposta econômica compreende a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de entrega da proposta. (art. 63, § 1º, Lei Federal nº 14.133/2021).

7.26.4.2. A proposta deverá conter a indicação do banco, número da conta e agência do licitante vencedor (pessoa jurídica) para fins de pagamento, bem como todos os dados de identificação do representante legal da empresa que assinará o Contrato ou Ata de Registro de preços.

7.26.4.3. Conforme especificado em cada item (20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 41, 42, 43, 44, 45 e 46), **deverão ser enviados catálogos, fotos, laudos, certificados e/ou documentos técnicos**, sob pena de desclassificação.

7.26.4.3.1. Para análise dos catálogos, laudos, certificados e/ou documentos técnicos exigidos no Termo de Referência, o Pregoeiro suspenderá a sessão pública e remeterá a documentação para a Secretaria Municipal de Educação para análise do atendimento ou não das exigências mínimas.

7.27. A proposta final deverá ser documentada nos autos e será levada em consideração no decorrer da execução do registro/contrato e aplicação de eventual sanção à Contratada, se for o caso.

7.28. Todas as especificações do objeto contidas na proposta, tais como marca, modelo, tipo, fabricante e procedência (sendo o caso), vinculam a Contratada/Detentora da Ata.

7.29. Ocorrendo divergência entre os preços unitários e o preço global, prevalecerão os primeiros; no caso de divergência entre os valores numéricos e os valores expressos por extenso, prevalecerão estes últimos.

7.30. A oferta deverá ser firme e precisa, limitada, rigorosamente, ao objeto deste Edital, sem conter alternativas de preço ou de qualquer outra condição que induza o julgamento a mais de um resultado, sob pena de desclassificação.

7.31. A proposta deverá obedecer aos termos deste Edital e seus Anexos, não sendo considerada aquela que não corresponda às especificações ali contidas ou que estabeleça vínculo à proposta de outro licitante.

7.32. Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, o(a) Pregoeiro(a) poderá encaminhar, pelo sistema eletrônico, contraproposta ao licitante para que seja obtido melhor preço, para que seja obtida melhor proposta, observado o critério de julgamento, não se admitindo negociar condições diferentes daquelas previstas neste Edital.

7.33. A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes.





7.34. Após a negociação do preço, o(a) Pregoeiro(a) iniciará a fase de aceitação e julgamento da proposta.

7.35. Se a proposta ou lance de menor valor não for aceitável, ou se o fornecedor desatender às exigências habilitatórias, o(a) Pregoeiro(a) examinará a proposta ou lance subsequente, verificando a sua compatibilidade e a habilitação do participante, na ordem de classificação, e assim sucessivamente, até a apuração de uma proposta ou lance que atenda o Edital. Também nessa etapa o(a) Pregoeiro(a) poderá negociar com o participante para que seja obtido preço melhor.

7.36. Constatando o atendimento das exigências fixadas no Edital e inexistindo interposição de recursos, será declarado vencedor para posterior adjudicação ao autor da proposta ou lance de menor preço.

7.37. Serão disponibilizados para acesso público os documentos que compõem a proposta dos licitantes convocados para apresentação de propostas, após a fase de envio de lances.

7.38. Caberá ao licitante interessado em participar da licitação acompanhar as operações no sistema eletrônico durante o processo licitatório e se responsabilizar pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de mensagens emitidas pela Administração ou de sua desconexão.

7.39. O licitante deverá comunicar imediatamente ao provedor do sistema qualquer acontecimento que possa comprometer o sigilo ou a segurança, para imediato bloqueio de acesso.

8. CRITÉRIOS DE JULGAMENTO

8.1. Para julgamento será adotado o critério **MENOR PREÇO UNITÁRIO**, observado o prazo para fornecimento, as especificações técnicas, parâmetros mínimos de desempenho e de qualidade e demais condições definidas neste Edital.

8.2. Em atendimento ao disposto no capítulo V da lei complementar N° 123/2006, serão observados os seguintes procedimentos (para os itens/lotes de participação ampla):

8.2.1. Encerrada a fase de lances, se a proposta de menor lance não tiver sido ofertada por microempresa ou empresa de pequeno porte e o sistema eletrônico identificar que houve proposta apresentada por microempresa ou empresa de pequeno porte igual ou até 5% (cinco por cento) superior à proposta de menor lance, será procedido o seguinte:

a) A microempresa ou empresa de pequeno porte melhor classificada, será convocada pelo sistema eletrônico, via “chat” de comunicação do pregão eletrônico para o prazo de 5 (cinco) minutos após a convocação, apresentar nova proposta inferior àquela considerada vencedora do certame, situação em que, atendidas as exigências habilitatórias, será adjudicada em seu favor o objeto do pregão;

b) No caso de empate de propostas apresentadas por microempresas ou empresas de pequeno porte, o sistema realizará um sorteio eletrônico entre elas para que se identifique aquela que primeiro será convocada para apresentar melhor oferta, na forma do disposto na Lei.

c) Não sendo vencedora a microempresa ou empresa de pequeno porte melhor classificada, na





forma da Lei, serão convocadas as remanescentes, quando houver, na ordem classificatória, para o exercício do mesmo direito.

8.2.2. O objeto licitado será adjudicado em favor da proposta originalmente vencedora do certame, desde que atenda aos requisitos de habilitação.

8.3. Dentre os documentos passíveis de solicitação pelo(a) Pregoeiro(a), destacam-se a proposta de preços reformulada e aqueles que contenham as características do material ofertado, tais como marca, modelo, tipo, ficha técnica, fabricante e procedência (no caso de material), além de outras informações pertinentes, a exemplo de catálogos, folhetos ou propostas, encaminhados por meio eletrônico ou, se for o caso, por outro meio e prazo indicados pelo(a) Pregoeiro(a), **sem prejuízo do seu ulterior envio pelo sistema eletrônico**, sob pena de não aceitação da proposta.

8.4. Erros no preenchimento da proposta não constituem motivo para a sua desclassificação. A proposta poderá ser ajustada pelo licitante no prazo indicado pelo(a) Pregoeiro(a), desde que não haja majoração do preço proposto.

8.4.1. Em nenhuma hipótese poderá ser alterado o teor da proposta apresentada, seja quanto ao preço ou quaisquer outras condições que importem em modificações dos seus termos originais, ressalvadas apenas as alterações absolutamente formais, destinadas a sanar evidentes erros materiais, sem nenhuma alteração do conteúdo e das condições referidas, desde que não venham a causar prejuízos aos demais licitantes.

8.5. Encerrada a análise quanto à aceitação da proposta, o(a) Pregoeiro(a) verificará a habilitação do licitante vencedor, observado o disposto neste Edital.

8.6. Na hipótese de necessidade de suspensão da sessão pública para a realização de diligências, com vistas ao saneamento das propostas, a sessão pública somente poderá ser reiniciada mediante aviso prévio no sistema com, no mínimo, vinte e quatro horas de antecedência, e a ocorrência será registrada em ata.

8.7. Da sessão, o sistema gerará ata circunstanciada, na qual estarão registrados todos os atos do procedimento e as ocorrências relevantes.

8.8. Encerrada a etapa de negociação, o(a) Pregoeiro(a) verificará se o licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar atende às condições de participação no certame, conforme previsto no art. 14 da Lei nº 14.133/21, legislação correlata e, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação, conforme indicado no item 2.7, mediante a consultas aos sites oficiais de cadastros, como:

8.8.1. Certidão Negativa Correccional – CGU (CEIS/CNEP) (<https://certidoes.cgu.gov.br/>);

8.8.2. Cadastro Nacional de Condenações Cíveis por Ato de Improbidade Administrativa e Inelegibilidade (http://www.cnj.jus.br/improbidade_adm/consultar_requerido.php);

8.8.3. Relação de licitantes inabilitados e inidôneos mantida pelo site do Tribunal de Contas da União (<https://contas.tcu.gov.br/ords/f?p=INABILITADO:INIDONEOS>);

8.8.4. Relação de Apenados publicada mensalmente no Diário Oficial do Estado de São Paulo e mantida no site do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo/SP: (<https://www.tce.sp.gov.br/pesquisa-relacao-apanados>).





8.9. A consulta aos cadastros será realizada em nome da empresa licitante e também de seu sócio majoritário, por força da vedação de que trata o artigo 12 da Lei nº 8.429, de 1992.

8.10. Caso conste na Consulta de Situação do licitante a existência de Ocorrências Impeditivas Indiretas, o Pregoeiro diligenciará para verificar se houve fraude por parte das empresas apontadas no Relatório de Ocorrências Impeditivas Indiretas. (IN nº 3/2018, art. 29, caput).

8.10.1. A tentativa de burla será verificada por meio dos vínculos societários, linhas de fornecimento similares, dentre outros. (IN nº 3/2018, art. 29, §1º).

8.10.2. O licitante será convocado para manifestação previamente a uma eventual desclassificação. (IN nº 3/2018, art. 29, §2º).

8.10.3. Constatada a existência de sanção, o licitante será reputado inabilitado, por falta de condição de participação.

8.11. Caso atendidas as condições de participação, será iniciado o procedimento de habilitação.

8.12. Caso o licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar tenha se utilizado de algum tratamento favorecido às ME/EPPs, o pregoeiro verificará se faz jus ao benefício, em conformidade com este edital.

8.13. Verificadas as condições de participação e de utilização do tratamento favorecido, o pregoeiro examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto à adequação ao objeto e à compatibilidade do preço em relação ao máximo estipulado para contratação neste Edital e em seus anexos.

8.14. Será desclassificada a proposta vencedora que:

8.14.1. Contiver vícios insanáveis;

8.14.2. Não obedecer às especificações técnicas contidas no Termo de Referência;

8.14.3. Apresentar preços inexequíveis ou permanecerem acima do preço máximo definido para a contratação;

8.14.4. Não tiverem sua exequibilidade demonstrada, quando exigido pela Administração;

8.14.5. Apresentar desconformidade com quaisquer outras exigências deste Edital ou seus anexos, desde que insanável.

8.15. Em contratação de obras e serviços de engenharia, além das disposições acima, a análise de exequibilidade e sobrepreço considerará o seguinte:

8.15.1. Nos regimes de execução por tarefa, empreitada por preço global ou empreitada integral, semi-integrada ou integrada, a caracterização do sobrepreço se dará pela superação do valor global estimado;

8.15.2. No regime de empreitada por preço unitário, a caracterização do sobrepreço se dará pela superação do valor máximo estimado pela administração, o qual poderá ser sigiloso até a sessão do pregão.

8.15.3. No caso de obras e serviços de engenharia, serão consideradas inexequíveis as propostas cujos valores forem inferiores a 75% (setenta e cinco por cento) do valor orçado pela Administração, independentemente do regime de execução.





8.16. Se houver indícios de inexequibilidade da proposta de preço, ou em caso da necessidade de esclarecimentos complementares, poderão ser efetuadas diligências, para que a empresa comprove a exequibilidade da proposta.

8.17. Erros no preenchimento da proposta não constituem motivo para a desclassificação da licitante. A proposta poderá ser ajustada pelo fornecedor, no prazo indicado pelo sistema, desde que não haja majoração do preço.

8.17.1. O ajuste de que trata este dispositivo se limita a sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas;

8.18. Caso o Termo de Referência exija a apresentação de amostra, o licitante classificado em primeiro lugar deverá apresentá-la, conforme disciplinado no Termo de Referência, sob pena de não aceitação da proposta.

8.18.1. Por meio de mensagem no sistema, será divulgado o local e horário de realização do procedimento para a avaliação das amostras, cuja presença será facultada a todos os interessados, incluindo os demais licitantes.

8.18.2. Os resultados das avaliações serão divulgados por meio de mensagem no sistema.

8.18.3. No caso de não haver entrega da amostra ou ocorrer atraso na entrega, sem justificativa aceita pelo Pregoeiro, ou havendo entrega de amostra fora das especificações previstas neste Edital, a proposta do licitante será recusada.

9. DOS DOCUMENTOS NECESSÁRIOS À HABILITAÇÃO

9.1. HABILITAÇÃO JURÍDICA:

- a) Registro comercial, no caso de empresa individual;
- b) Ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial, em se tratando de sociedades comerciais;
- c) Documentos de eleição dos atuais administradores, tratando-se de sociedades por ações, acompanhados da documentação mencionada na alínea “b”, deste subitem;
- d) Ato constitutivo devidamente registrado no Cartório de Registro Civil de Pessoas Jurídicas tratando-se de sociedades civis, acompanhado de prova da diretoria em exercício;
- e) Decreto de autorização e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, tratando-se de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no país, quando a atividade assim o exigir;

9.2. REGULARIDADE FISCAL E TRABALHISTA:

- a) Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas, do Ministério da Fazenda (CNPJ);
- b) Prova de inscrição no cadastro de contribuintes estadual e/ou municipal, relativo à sede ou domicílio do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto do certame;
- c) Prova de regularidade para com a **Fazenda Federal e com o INSS** - mediante a apresentação da CND - Certidão Negativa de Débito ou CPD-EN - Certidão Positiva de Débito com Efeitos de Negativa nos termos da Portaria MF 358 de 05/09/14 e Portaria Conjunta PGFN / RFB nº 1.751/2014;
- d) Prova de regularidade para com a **Fazenda Estadual** - mediante a apresentação de Certidão de Regularidade de ICMS - Imposto sobre Circulação de Mercadorias e Serviços, expedida pela Secretaria da Fazenda **ou** Certidão Negativa de Débitos Tributários expedida





pela Procuradoria Geral do Estado **ou** declaração de isenção ou de não incidência assinada pelo representante legal do licitante, sob as penas da lei;

e) Prova de regularidade para com a **Fazenda Municipal** – mediante a apresentação de Certidão Negativa **ou** Positiva com Efeitos de Negativa de Tributos Mobiliários, expedida pelo Município;

f) Prova de regularidade perante o Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (**FGTS**), por meio da apresentação do CRF - Certificado de Regularidade do FGTS;

g) Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas - CNDT **ou** Positiva com Efeitos de Negativa, em cumprimento à Lei nº 12.440/2011 e à Resolução Administrativa TST nº 1470/2011.

9.3. QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA

a) Certidão negativa de falência, de recuperação judicial ou recuperação extrajudicial expedida pelo distribuidor(es) do domicílio (filial) ou sede (matriz) do licitante, com data não superior a 90 (noventa) dias da data limite para recebimento das propostas, se outro prazo não constar do documento.

a.1) No caso de empresa em recuperação judicial será aceita certidão positiva, desde que acompanhada do Plano de Recuperação, devidamente homologado pelo juízo, em vigência, e que demonstre a capacidade de atendimento das exigências para a comprovação econômico-financeira previstas no edital.

a.2) No caso de sociedade civil, a proponente deverá apresentar certidão dos processos cíveis em andamento, expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica, em data não superior a 90 (noventa) dias da data da abertura do certame, se outro prazo não constar do documento

9.4. OUTRAS COMPROVAÇÕES:

DECLARAÇÕES subscritas por **representante legal** do licitante, elaboradas em papel timbrado conforme modelo mostrado no Anexo III deste Edital, atestando que:

a) Nos termos do inciso VI do artigo 68 da Lei Federal nº 14.133, de 01 de abril de 2024, a empresa encontra-se em situação regular perante o Ministério do Trabalho, no que se refere à observância do disposto no inciso XXXIII do artigo 7º da Constituição Federal;

b) Está ciente da obrigação de manter o endereço e contatos (telefone e e-mail) da empresa atualizado junto a Prefeitura do Município de Ibitinga, e de que as notificações e comunicações formais decorrentes da execução do contrato serão efetuadas no endereço e contatos informados. Caso a empresa não seja encontrada, será notificada pelo Diário Oficial Eletrônico da Estância Turística de Ibitinga.

c) Não foi declarada inidônea ou impedida para licitar ou contratar com a Administração Pública e que, até a presente data, inexistem fatos impeditivos para sua habilitação no presente processo, estando ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores.

d) **Para o caso de empresas em recuperação judicial:** está ciente de que no momento da assinatura do contrato deverá apresentar cópia do ato de nomeação do administrador judicial ou se o administrador for pessoa jurídica, o nome do profissional responsável pela condução do processo e, ainda, declaração, relatório ou documento equivalente do juízo ou do administrador, de que o plano de recuperação judicial está sendo cumprido.

9.4.1 As microempresas e as empresas de pequeno porte, para a fruição do benefício que trata a Lei Complementar nº 123/2006, deverão enviar também a Declaração de enquadramento de Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte conforme **Anexo V** deste edital.





9.5. Os documentos exigidos para habilitação deverão ser apresentados SOMENTE PELO LICITANTE VENCEDOR, após convocação realizada em sessão pelo pregoeiro (a).

9.6. O(a) Pregoeiro(a) reserva-se o direito de solicitar das licitantes, em qualquer tempo, no curso da licitação, quaisquer esclarecimentos sobre documentos já entregues, fixando-lhes prazo para atendimento.

9.7. A falta de quaisquer dos documentos exigidos no Edital, após o prazo determinado, implicará inabilitação da licitante, sendo vedada, sob qualquer pretexto, a concessão de novo prazo para apresentação da documentação exigida para a habilitação.

9.8. Os documentos de habilitação deverão estar em nome da licitante, com o número do CNPJ e respectivo endereço referindo-se ao local da sede da empresa licitante. Não se aceitará, portanto, que alguns documentos se refiram à matriz e outros a filial. Caso o licitante seja a Matriz e a executora dos serviços seja a filial, os documentos referentes à habilitação deverão ser apresentados em nome de ambas, simultaneamente.

9.9. Os documentos de habilitação deverão estar em plena vigência e, na hipótese de inexistência de prazo de validade expresso no documento, deverão ter sido emitidos há menos de 90 (noventa) dias da data estabelecida para o recebimento das propostas.

9.10. Em se tratando de microempresa ou empresa de pequeno porte, por ocasião da licitação, deverão apresentar toda a documentação exigida para efeito de comprovação fiscal, mesmo que esta apresente alguma restrição fiscal.

9.11. Havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal pela microempresa ou empresa de pequeno porte, será assegurado o prazo de 5 (cinco) dias úteis, cujo termo inicial corresponderá ao momento em que o proponente for declarado vencedor do certame, prorrogáveis por igual período, a critério da Administração, para regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito, e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de certidão negativa, conforme § 1º do Artigo 43 da Lei 147/2014.

9.11.1. Os benefícios de que trata o subitem anterior deste Edital **não isentam as microempresas e as empresas de pequeno porte de apresentarem os documentos de habilitação relativos à regularidade fiscal exigidos no presente Edital**, limitando-se à concessão do prazo de 5 (cinco) dias úteis, prorrogáveis por igual período à critério da Administração, para fins de regularização de eventuais dívidas tributárias (restrições) de tais empresas.

9.12. A não regularização da documentação implicará na decadência do direito à Contratação, sem prejuízo das sanções previstas na Lei 14.133/21, sendo facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para assinatura do contrato, ou revogar a licitação.





9.13. Havendo a necessidade de envio de documentos de habilitação complementares, necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados, o licitante será convocado a encaminhá-los, em formato digital, via sistema.

9.14. Com vistas ao princípio da eficiência, quando todos os licitantes forem inabilitados ou todas as propostas forem desclassificadas, a administração poderá fixar aos licitantes o prazo de oito dias úteis para a apresentação de nova documentação ou de outras propostas, em reabertura da sessão pública eletrônica, para que o certame não seja fracassado.

10. DA REABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA:

10.1. A sessão pública poderá ser reaberta:

10.1.1. Nas hipóteses de provimento de recurso que leve à anulação de atos anteriores à realização da sessão pública precedente ou em que seja anulada a própria sessão pública, situação em que serão repetidos os atos anulados e os que dele dependam.

10.1.2. Quando houver erro na aceitação do preço melhor classificado, ou quando o licitante declarado vencedor não assinar o contrato ou retirar a Nota de Empenho, ou não comprovar a regularização fiscal e trabalhista, nos termos do art. 43, §1º da Lei Complementar nº 123/2006.

10.2. Todos os licitantes remanescentes deverão ser convocados para acompanhar a sessão reaberta.

10.2.1. A nova sessão será realizada em prazo não inferior a 02 (dois) dias úteis contados da publicação do aviso no Diário Oficial Eletrônico da Prefeitura Ibitinga e Gazeta de São Paulo (Jornal diário de grande circulação).

11. DO PRAZO E DA FORMA DE ENTREGA

11.1 O objeto desta licitação será fornecido de acordo com a necessidade de consumo da **PREFEITURA DA ESTÂNCIA TURÍSTICA DE IBITINGA** e deverão ser entregues, montados e instalados, ponto a ponto, nos endereços a serem disponibilizados pela Secretaria Municipal de Educação, no prazo máximo de 30 (trinta) dias, contados a partir do recebimento da Ordem de Fornecimento devendo ser transportado em veículo apropriado, correndo por conta da Contratada as despesas de embalagem, seguros, transporte, descarga, tributos, encargos trabalhistas e previdenciários, além de outras decorrentes do fornecimento.

11.1.1. Os preços serão registrados pelo período de **12 (doze) meses**.

11.2. O Órgão Gerenciador efetuará a comunicação das quantidades a serem entregues pelo fornecedor, através do envio do **Pedido e Ordem Para Fornecimento**. A partir do recebimento da comunicação o Detentor da ata terá o prazo de **30 (trinta) dias corridos para efetuar a entrega**.

11.2.1. A comunicação referida pode ser formalizada por qualquer meio de comunicação que comprove a data do correspondente recebimento, ou ainda, não sendo possível a comprovação da data do recebimento, a comunicação se dará por meio de Publicação no Diário Oficial Eletrônico da Estância Turística de Ibitinga.

11.2.2. É necessário salientar que a Prefeitura não possui empilhadeira ou outro equipamento para descarga. Também não haverá auxílio de descarga em nenhum dos pontos de entrega.





11.3. Recebimento provisório. O(s) produto(s) será(ão) recebido(s) provisoriamente em até **01 (um) dia útil**, contado da data da entrega, acompanhado(s) da(s) respectiva(s) nota(s) fiscal(is)/fatura(s).

11.4. O fornecedor sujeitar-se-á à fiscalização de todos os produtos no ato da entrega, reservando-se à Prefeitura da Estância Turística de Ibitinga o direito de não proceder ao recebimento, caso não encontre os mesmos em condições satisfatórias.

11.5. Caso os produtos sejam entregues aquém ou além, ou em desacordo com os requisitos estabelecidos pela Prefeitura, a empresa deverá substituí-los em 01 (um) dia útil. No caso de entrega de quantidade inferior ao estabelecido pela Prefeitura, a empresa deverá também, em 01 (um) dia útil, responsabilizar-se pela complementação.

11.6. O transporte e a descarga dos materiais correrão por conta da(s) detentora(s) da(s) ata(s), sem qualquer custo adicional solicitado posteriormente.

11.7. A desobediência aos prazos estabelecidos no presente edital, acarretará a aplicação, ao Contratado, das sanções estabelecidas neste Edital, no que couber.

11.8. Se algum produto apresentar irregularidade, a Prefeitura enviará a um laboratório de sua escolha, uma amostra para elaboração de laudos conclusivos, para verificação da qualidade e obtenção de comprovação de que os produtos se identificam com aqueles apresentados em sua proposta, sendo que, neste caso, as despesas correrão por conta da detentora da Ata de Registro de Preços. A Prefeitura o fará quando, verificada a qualidade do produto fornecido diferente daquelas especificadas por ocasião da assinatura da ata, ou documento equivalente cujas características, contrariem as definidas no Termo de Referência do Edital, produtos estes estragados, alterados e/ou adulterados.

11.9. Recebimento definitivo. O recebimento do objeto dar-se-á tão logo seja verificado o atendimento integral da quantidade e das especificações contratadas, mediante Termo de Recebimento Definitivo ou Recibo, assinado pelo fiscal(is) e gestor(es) do Contrato.

11.10. As detentoras das atas serão responsáveis por todos os encargos trabalhistas, previdenciários, securitários, comerciais ou tributários de qualquer natureza gerados, decorrentes do fornecimento do objeto desta licitação, bem como aqueles oriundos de transportes.

12. DO PAGAMENTO

12.1. O pagamento será pelo fornecimento e execução do objeto.

12.1.1. Os pagamentos serão efetuados, em 30 (trinta) dias contados do recebimento definitivo, após entrega dos itens e atestado pela Secretaria responsável, em conta corrente da Contratada ou transferência bancária, mediante a apresentação dos originais da nota fiscal/fatura e atestado de execução pela Secretaria requisitante.

12.1.2. Deverá ser apresentada junto com a nota fiscal Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (CNDT) ou positiva com efeitos de negativa, e Certidão de Regularidade junto ao INSS e FGTS, todas dentro de sua validade.





12.2. Para agilizar o processo de pagamento, o fornecedor deverá **informar no corpo ou campo de observações da Nota Fiscal, ou ainda, anexar ao documento, as informações bancárias para a transferência.**

12.3. As notas fiscais/faturas que apresentarem incorreções serão devolvidas à contratada e seu vencimento ocorrerá em 30 dias após a data de sua apresentação válida.

12.4. Em caso de devolução da nota fiscal para correção, o prazo para pagamento fluirá a partir da reapresentação da mesma devidamente corrigida.

12.5. Não haverá qualquer forma de reajuste de preços ou atualização monetária durante a duração do contrato.

13. DA GARANTIA

13.1. Não será exigida a prestação de garantia de execução para celebrar a contratação decorrente deste certame licitatório.

14. DA CONTRATAÇÃO

14.1. O objeto do presente certame será registrado em Ata de Registro de Preços cuja minuta constitui anexo a este edital e contratado consoante às regras próprias do Sistema. Não sendo assinada a Ata de Registro de Preços, poderá o órgão licitante convocar a outra proponente classificada, ao preço do primeiro, sem prejuízo das sanções previstas neste edital e na Lei Federal n.º 14.133/2021, observada a ampla defesa e o contraditório.

14.2. A proponente adjudicatária deverá comparecer para assinatura da Ata de Registro de Preços no prazo de 05 (cinco) dias úteis, contados a partir da data de convocação expedida pelo Departamento de Compras e Licitações – Setor de Contratos.

14.3. A convocação referida pode ser formalizada por qualquer meio de comunicação que comprove a data do correspondente recebimento, ou ainda, não sendo possível a comprovação da data do recebimento, a comunicação se dará por meio de Publicação no Diário Oficial Eletrônico do Município.

14.4. O Prazo de convocação poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, quando solicitado durante seu transcurso, desde que ocorra motivo justificado, aceito pela Administração Municipal. Não havendo decisão, a assinatura da ATA DE REGISTRO DE PREÇOS deverá ser formalizada até o 5º (quinto) dia útil, contado da data da convocação.

14.5. Fica ainda estabelecido que para a assinatura da ATA DE REGISTRO DE PREÇOS, a(s) empresa(s) adjudicatária(s) deverá (ao), caso as certidões apresentadas em sessão estejam vencidas, apresentar comprovantes de regularidade com a Seguridade Social (INSS), Fundo de Garantia por tempo de Serviço (FGTS) ou Situação de Regularidade do Empregador. É facultado à Administração Municipal verificar, por meio da Internet, realizar a verificação das certidões supracitadas.





14.6. Também para assinatura da ATA DE REGISTRO DE PREÇOS e para o(s) contrato(s) dela decorrente(s) se houver, a proponente adjudicatária deverá indicar o representante legal ou procurador constituído para tanto, acompanhado dos documentos correspondentes.

14.7. A recusa injustificada de assinar a ATA DE REGISTRO DE PREÇOS ou os contratos ou aceitar/retirar os instrumentos equivalentes dela decorrentes, observado o prazo estabelecido, caracteriza o descumprimento total da obrigação assumida por parte do proponente adjudicatário, sujeitando-se as sanções previstas no anexo deste edital.

14.8. A ATA DE REGISTRO DE PREÇOS terá vigência de **12 (doze) meses** a contar da sua assinatura.

14.9. Tratando-se de microempresa ou empresa de pequeno porte, cuja documentação de regularidade fiscal e trabalhista tenha indicado restrições à época da fase de habilitação, deverá comprovar, previamente à assinatura da Ata de Registros de Preços, a regularidade fiscal e trabalhista, no prazo de 05 (cinco) dias úteis, a contar da publicação da homologação do certame, prorrogável por igual período, a critério desta Prefeitura, sob pena de a contratação não se realizar, decaindo do direito à assinatura da ata, sem prejuízo das sanções previstas neste edital;

14.9.1. Não ocorrendo a regularização prevista no subitem anterior, retomar-se-ão, em sessão pública, os procedimentos relativos a esta licitação, sendo assegurado o exercício do direito de preferência na hipótese de haver participação de demais microempresas e empresas de pequeno porte, cujas propostas de preços se encontrem no intervalo estabelecido no subitem 8.2.1.

14.9.2. Na hipótese de nenhuma microempresa e empresa de pequeno porte atender aos requisitos deste Edital, será convocada outra empresa na ordem de classificação das ofertas, com vistas à assinatura da Ata de registro de Preços.

14.10 As demais licitantes classificadas serão convocadas para participar de nova sessão pública do pregão, com vistas à celebração da(o) ata/contrato, quando a adjudicatária:

14.10.1. Deixar de comprovar sua regularidade fiscal e trabalhista;

14.10.2. For convocada dentro do prazo de validade de sua proposta e não apresentar a situação regular de que trata este Edital.

14.10.3. Recusar a contratação;

14.10.4. For proibida de participar desta licitação, nos termos do item 2.7 deste Edital;

14.11. A nova sessão de que trata o item 14.10 será realizada em prazo não inferior a 02 (dois) dias úteis contados da publicação do aviso no Diário Oficial do Município de Ibitinga Paulo e Gazeta de São Paulo (Jornal diário de grande circulação) de Grande circulação.

15. DOS RECURSOS

15.1. A interposição de recurso referente ao julgamento das propostas, à habilitação ou inabilitação de licitantes, à anulação ou revogação da licitação, observará o disposto no art. 165 da Lei nº 14.133/21.

15.2. O prazo recursal é de 3 (três) dias úteis, contados da data de intimação ou de lavratura da ata.





15.3. Quando o recurso apresentado impugnar o julgamento das propostas ou o ato de habilitação ou inabilitação do licitante:

15.3.1. A intenção de recorrer deverá ser manifestada imediatamente, quando aberto o prazo específico em sistema, que será de **10 (dez) minutos**, sob pena de preclusão;

15.3.1.1. A ausência de manifestação imediata do licitante quanto à intenção de recorrer, importará na decadência desse direito, e o pregoeiro estará autorizado a encerrar a sessão e encaminhar o processo à autoridade superior para adjudicação e homologação.

15.3.2. O prazo para apresentação das razões recursais será iniciado na data de intimação ou de lavratura da ata de habilitação ou inabilitação;

15.4. Os recursos deverão ser encaminhados em campo próprio do sistema.

15.5. O recurso será dirigido à autoridade que tiver editado o ato ou proferido a decisão recorrida, a qual poderá reconsiderar sua decisão no prazo de 3 (três) dias úteis, ou, nesse mesmo prazo, encaminhar recurso para a autoridade superior, a qual deverá proferir sua decisão no prazo de 10 (dez) dias úteis, contado do recebimento dos autos.

15.6. Os recursos interpostos fora do prazo não serão conhecidos.

15.7. O prazo para apresentação de contrarrazões ao recurso pelos demais licitantes será de 3 (três) dias úteis, contados da data da intimação pessoal ou da divulgação da interposição do recurso, assegurada a vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses.

15.8. O recurso e o pedido de reconsideração terão efeito suspensivo do ato ou da decisão recorrida até que sobrevenha decisão final da autoridade competente.

15.9. O acolhimento do recurso invalida tão somente os atos insuscetíveis de aproveitamento.

15.10. Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados no Departamento de Compras e Licitações, Rua Miguel Landim, nº 333, Centro, Ibitinga/SP.

16. DAS INFRAÇÕES ADMINISTRATIVAS E SANÇÕES

16.1. A disciplina das infrações e sanções administrativas aplicáveis serão dirimidas na Comarca de Ibitinga e serão aquelas constantes do Anexo IV deste Edital.

17. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

17.1. Será divulgada ata da sessão pública no sistema eletrônico.

17.2. Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário anteriormente estabelecido, desde que não haja comunicação em contrário, pelo Pregoeiro.

17.3. Todas as referências de tempo no Edital, no aviso e durante a sessão pública observarão o horário de Brasília – DF.

17.4. A homologação do resultado desta licitação não implicará direito à contratação.





17.5. As normas disciplinadoras da licitação serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados, desde que não comprometam o interesse da Administração, o princípio da isonomia, a finalidade e a segurança da contratação.

17.6. Os licitantes assumem todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e a Administração não será, em nenhum caso, responsável por esses custos, independentemente da condução ou do resultado do processo licitatório.

17.7. Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente na Administração.

17.8. O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará o afastamento do licitante, desde que seja possível o aproveitamento do ato, observados os princípios da isonomia e do interesse público.

17.9. A presente licitação não importa necessariamente em contratação, podendo o Município de Ibitinga revogá-la, no todo ou em parte, por razões de interesse público, derivado de fato superveniente comprovado ou anulá-la por ilegalidade, de ofício ou por provocação mediante ato escrito e fundamentado disponibilizado no sistema para conhecimento dos participantes da licitação.

17.10. A participação na presente licitação implica a concordância, por parte do licitante, com todos os termos e condições deste Edital.

17.11. Somente serão aceitos as propostas e os lances encaminhados pelo sistema eletrônico, conforme informação no preâmbulo deste Edital. Não serão considerados lances enviados através do *chat*.

17.12. É facultada ao(à) Pregoeiro(a) ou à autoridade superior do Município de Ibitinga, em qualquer fase da licitação, a promoção de diligência, destinada a esclarecer ou complementar a instrução do processo licitatório vedada a inclusão posterior de documento ou informação que deveria constar no ato da sessão pública.

17.13. As decisões referentes a este processo licitatório poderão ser comunicadas aos proponentes por qualquer meio de comunicação que comprove o recebimento ou, ainda, mediante publicação na imprensa oficial do município.

17.14. Havendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será transferida para dia e horário definidos pelo(a) Pregoeiro(a), comunicando devidamente aos licitantes do prego eletrônico.

17.15. O proponente é responsável pela fidelidade e legitimidade das informações prestadas e dos documentos apresentados em qualquer fase da licitação. A falsidade de qualquer documento apresentado ou a inverdade das informações nele contidas implicará imediata





desclassificação do proponente que o tiver apresentado, ou, caso tenha sido o vencedor, a rescisão do contrato ou do pedido de compra, sem prejuízo das demais sanções cabíveis.

17.16. Não serão aceitos protocolos de entrega ou solicitação de documentos, em substituição aos documentos requeridos no presente Edital e seus Anexos.

17.17. Após o envio da proposta e dos lances não caberá desistência, salvo se por motivo justo, decorrente de fato superveniente e aceito pelo(a) Pregoeiro(a).

17.18. Os casos omissos serão decididos pelo(a) Pregoeiro(a) em conformidade com as disposições constantes dos Decretos e Lei citadas no preâmbulo deste edital.

17.19. Em caso de divergência entre disposições deste Edital e de seus anexos ou demais peças que compõem o processo, prevalecerá as deste Edital.

17.20. O Edital e seus anexos estão disponíveis, na íntegra, no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP) e no site oficial da Prefeitura www.ibitinga.sp.gov.br.

17.21. O foro designado para julgamento de quaisquer questões judiciais resultantes deste edital será o da Comarca de Ibitinga/SP.

18. ANEXOS.

Integram o presente Edital:

Anexo I – Termo de Referência;

Anexo II – Modelo de planilha de proposta;

Anexo III – Modelos de Declarações;

Anexo IV – Das infrações e das sanções administrativas

Anexo V – Declaração de enquadramento como ME ou Empresa de Pequeno Porte

Anexo VI – Minuta da ata de registro de preços

Ibitinga, 06 de setembro de 2024.

Cristina Maria Kalil Arantes
Prefeita Municipal





ANEXO I – TERMO DE REFERÊNCIA

1. OBJETO

1.1. O presente tem como objeto o Registro de Preços PARA EVENTUAL AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO, a serem entregues nas Unidades Escolares da rede pública de Ensino Municipal de Ibitinga.

COTA PRINCIPAL: Itens 03, 05, 09, 17, 20, 22, 24, 26, 28, 41, 43, 45 e 47.

COTA RESERVADA (ME/EPP): Itens 04, 06, 10, 18, 21, 23, 25, 27, 29, 42, 44, 46 e 48.

COTA EXCLUSIVA (ME/EPP): Itens 01, 02, 07, 08, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 19, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40 e 49.

2. ESPECIFICAÇÕES

ITEM	DESCRIPTIVO COMPLETO	QUANT	VALOR ESTIMADO
01	<p>ARMÁRIO BAIXO DE MADEIRA COM 2 PORTAS E 1 PRATELEIRA ARMARIO BAIXO DE MADEIRA FDE AR-10 (REF.1789); DIMENSÕES BÁSICAS: ALTURA: 753MM; LARGURA: 1047MM; PROFUNDIDADE: 455MM. PEÇAS LATERAIS, INFERIOR E PRATELEIRA EM MDP, ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDAS EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO- BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. PEÇA POSTERIOR EM MDP, ESPESSURA DE 15MM, REVESTIDA EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO-BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. BORDOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA) COM "PRIMER", ACABAMENTO TEXTURIZADO NAS CORES CINZA.</p> <p>EXCLUSIVA ME E EPP</p>	30	1.086,00
02	<p>ARMÁRIO BAIXO DE MADEIRA COM 2 PORTAS E 1 PRATELEIRA ARMARIO BAIXO DE MADEIRA; ARMÁRIO: PEÇAS LATERAIS, INFERIOR E PRATELEIRA EM MDP, ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDAS EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO- BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR PRETA. PEÇA POSTERIOR EM MDP, ESPESSURA DE 15MM, REVESTIDA EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO-BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. BORDOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA) COM "PRIMER", ACABAMENTO TEXTURIZADO NAS CORES Preta. DIMENSÕES BÁSICAS: ALTURA: 753MM; LARGURA: 1047MM; PROFUNDIDADE: 455MM.</p> <p>EXCLUSIVA ME E EPP</p>	30	1.086,00
03	<p>ARMARIO DE AÇO 06 PORTAS – FDE/AR-05 ARMARIO DE AÇO, COM 1970 MM DE ALTURA, 6 COMPARTIMENTOS SOBREPOSTOS EM 3 FILEIRAS HORIZONTAIS E 2 FILEIRAS VERTICAIS DOTADOS DE PORTAS E FECHADURAS INDEPENDENTES.</p>	30	3.649,67





	<p>ARMARIO EM CHAPA DE AÇO SAE 1010/1020 COM ESPESSURA 14 (1,9MM);</p> <ul style="list-style-type: none"> -CORPO, DIVISÓRIAS E PORTAS EM CHAPA 22 (0,75MM); - PISO DOS COMPARTIMENTOS EM CHAPA 20 (0,90MM); - PÉS EM CHAPA 16 (1,50MM); - DOBRADIÇAS EM CHAPA 14 (1,9MM) INTERNAS NÃO VISÍVEIS NA PARTE EXTERIOR DO MÓVEL NO MÍNIMO 75MM DE ALTURA SENDO DUAS UNIDADES POR PORTA; - CABIDES EM FORMA DE GANCHO - FECHADURA DE TAMBOR CILÍNDRICO TIPO "YALE". CHAVES EM DUPLICATAS PRESAS À PORTA CORRESPONDENTE. - PORTA-ETIQUETAS ESTAMPADO OU SOBREPOSTO, SENDO ESTE ÚLTIMO EXCLUSIVAMENTE DE LIGA METÁLICA NÃO FERROSA CROMADO. - PINTURA EM TINTA EM PÓ HIBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). 		
04	<p>ARMARIO DE AÇO 06 PORTAS - FDE/AR-05</p> <p>ARMARIO DE AÇO, COM 1970 MM DE ALTURA, 6 COMPARTIMENTOS SOBREPOSTOS EM 3 FILEIRAS HORIZONTAIS E 2 FILEIRAS VERTICAIS DOTADOS DE PORTAS E FECHADURAS INDEPENDENTES. ARMARIO EM CHAPA DE AÇO SAE 1010/1020 COM ESPESSURA 14 (1,9MM);</p> <ul style="list-style-type: none"> -CORPO, DIVISÓRIAS E PORTAS EM CHAPA 22 (0,75MM); - PISO DOS COMPARTIMENTOS EM CHAPA 20 (0,90MM); - PÉS EM CHAPA 16 (1,50MM); - DOBRADIÇAS EM CHAPA 14 (1,9MM) INTERNAS NÃO VISÍVEIS NA PARTE EXTERIOR DO MÓVEL NO MÍNIMO 75MM DE ALTURA SENDO DUAS UNIDADES POR PORTA; - CABIDES EM FORMA DE GANCHO - FECHADURA DE TAMBOR CILÍNDRICO TIPO "YALE". CHAVES EM DUPLICATAS PRESAS À PORTA CORRESPONDENTE. <p>COTA RESERVADA</p>	10	3.649,67
05	<p>ARMÁRIO DE AÇO CHAPA 22, COM DUAS PORTAS DE ABRIR COR CINZA, COM CHAVES E PUXADOR, MEDINDO 1,98 X 1,20 X 0,40 M</p>	150	1.346,67
06	<p>ARMÁRIO DE AÇO CHAPA 22, COM DUAS PORTAS DE ABRIR COR CINZA, COM CHAVES E PUXADOR, MEDINDO 1,98 X 1,20 X 0,40 M</p> <p>COTA RESERVADA</p>	050	1.346,67
07	<p>ARMARIO DE AÇO COM 2 PORTAS DE ABRIR EM AÇO PA 90, COM 02 PORTAS DE ABRIR COM FECHADURA; COM 4 PRATELEIRAS REGULÁVEIS; CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO 24; COR PRETA; MEDIDAS APROXIMADAS: 1.98 X 0,90 X 0,45 M;</p> <p>EXCLUSIVA ME E EPP</p>	40	1.766,33
08	<p>ARMARIO PORTA CARTOLINA 10 VAOS COM RODINHA MADEIRA MDP, ALTURA 1,10CM, LARGURA 0,86CM, PROFUNDIDADE 56 CM, VÃOS 8,5CM CADA, PÉS COM RODÍZIOS</p> <p>EXCLUSIVA ME E EPP</p>	30	1.251,33
09	<p>ARMARIO ROUPEIRO EM AÇO 18 PORTAS AM2 ROUPEIRO EM AÇO NA COR CRISTAL, CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO "22" (0,75MM), CONSTITUÍDO POR 18 PORTAS. AS PORTAS DEVEM POSSUIR VENEZIANAS PARA AREJAMENTO E POSSUIR PITÃO PARA CADEADO; NÃO SERÁ ACEITO ONDULAÇÕES,</p>	23	3.316,33





	<p>RESSALTOS, REBARBAS OU IMPERFEIÇÕES NO ACABAMENTO DOS ROUPEIROS;</p> <p>· DEVEM SER TRATADOS CONTRA OXIDAÇÃO COM FOSFATO DE ZINCO E PINTADOS COM TINTA ESPECIAL NA COR PLATINA COM SECAGEM EM ESTUFA;</p> <p>· APÓS O PROCESSO ACIMA DESCRITO O PRODUTO DEVE SEGUIR PARA UMA ESTUFA DE ALTA TEMPERATURA PARA RECEBER A PINTURA PELO PROCESSO ELETROSTÁTICO DE PINTURA A PÓ, CONSOLIDANDO A SUPERFÍCIE DO PRODUTO COM 50 MICRA DE ESPESSURA DE TINTA, NO 08MÍNIMO. POSSUIR DOBRADIÇAS INTERNAS PARA EVITAR ARROMBAMENTOS COM ABERTURA DE 135°, PÉS REMOVÍVEIS COM SAPATAS PLÁSTICAS NIVELADORAS Ø3/8". FECHADURA DE TAMBOR CILINDRICO TIPO "YALE". · CHAVES EM DUPLICATAS PRESAS À PORTA CORRESPONDENTE.</p> <p>DIMENSÕES: · ALTURA: 1945 MM · LARGURA: 900 MM · PROFUNDIDADE: 400 MM</p> <p>RECOMENDAÇÕES: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO, DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA, CONFIGURANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA, DEVENDO RECEBER TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO. ELIMINAR REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA, ESMERILHAR JUNTAS E ARREDONDAR CANTOS AGUDOS. GARANTIA CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO DE NO MÍNIMO DOIS ANOS. DEVE SER REJEITADO, LOTES QUE APRESENTAREM DESCONFORMIDADES OU DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. PODERÃO SER APROVADAS VARIAÇÕES NAS ESPECIFICAÇÕES, PARA ADEQUAÇÃO AOS PADRÕES DE CADA FABRICANTE, DESDE QUE CONFIGURE MELHORIA DE QUALIDADE EM RELAÇÃO ÀS ESPECIFICAÇÕES ORIGINAIS.</p>		
10	<p>ARMARIO ROUPEIRO EM AÇO 18 PORTAS AM2 ROUPEIRO EM AÇO NA COR CRISTAL, CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO "22" (0,75MM), CONSTITUÍDO POR 18 PORTAS. AS PORTAS DEVEM POSSUIR VENEZIANAS PARA AREJAMENTO E POSSUIR PITÃO PARA CADEADO; NÃO SERÁ ACEITO ONDULAÇÕES, RESSALTOS, REBARBAS OU IMPERFEIÇÕES NO ACABAMENTO DOS ROUPEIROS;</p> <p>· DEVEM SER TRATADOS CONTRA OXIDAÇÃO COM FOSFATO DE ZINCO E PINTADOS COM TINTA ESPECIAL NA COR PLATINA COM SECAGEM EM ESTUFA;</p> <p>· APÓS O PROCESSO ACIMA DESCRITO O PRODUTO DEVE SEGUIR PARA UMA ESTUFA DE ALTA TEMPERATURA PARA RECEBER A PINTURA PELO PROCESSO ELETROSTÁTICO DE PINTURA A PÓ, CONSOLIDANDO A SUPERFÍCIE DO PRODUTO COM 50 MICRA DE ESPESSURA DE TINTA, NO 08MÍNIMO. POSSUIR DOBRADIÇAS INTERNAS PARA EVITAR ARROMBAMENTOS COM ABERTURA DE 135°, PÉS REMOVÍVEIS COM SAPATAS PLÁSTICAS NIVELADORAS Ø3/8". FECHADURA DE TAMBOR CILINDRICO TIPO "YALE". · CHAVES EM DUPLICATAS PRESAS À PORTA CORRESPONDENTE.</p> <p>DIMENSÕES: · ALTURA: 1945 MM · LARGURA: 900 MM · PROFUNDIDADE: 400 MM</p> <p>RECOMENDAÇÕES: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO</p>	07	3.316,33





	<p>EXECUTIVO, DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA, CONFIGURANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA, DEVENDO RECEBER TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO. ELIMINAR REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA, ESMERILHAR JUNTAS E ARREDONDAR CANTOS AGUDOS. GARANTIA CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO MÍNIMA DE DOIS ANOS. DEVE SER REJEITADO, LOTES QUE APRESENTAREM DESCONFORMIDADES OU DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. PODERÃO SER APROVADAS VARIAÇÕES NAS ESPECIFICAÇÕES, PARA ADEQUAÇÃO AOS PADRÕES DE CADA FABRICANTE, DESDE QUE CONFIGURE MELHORIA DE QUALIDADE EM RELAÇÃO ÀS ESPECIFICAÇÕES ORIGINAIS.</p> <p>COTA RESERVADA</p>		
11	<p>ARMARIO SEMI-ABERTO COM 2 PORTAS E 3 PRATELEIRAS PRATELEIRAS REGULÁVEIS E UMA FIXA MEDINDO 946 L. POR 510 p. POR 1650 a. COM PORTAS DE MADEIRA E DOBRADIÇAS METÁLICAS E RODAPÉ EM MDP COM SAPATAS, NA COR TABACO</p> <p>EXCLUSIVA ME E EPP</p>	20	1.417,90
12	<p>ARQUIVO DE AÇO PARA PASTA SUSPENSAS - COR CINZA; MEDIDAS APROXIMADAS DE 136 CM DE ALTURA X 47CM DE LARGURA X 57 CM DE PROFUNDIDADE; GAVETAS COM DESLIZANTE DE PATINS DE NYLON E SUPORTE PARA 25 KG; PRODUTO TOTALMENTE MONTÁVEL; ESTRUTURA #26 E #24 (0,45MM E 0,60MM); CORPO DAS GAVETAS EM GALVALUME CHAPA #26 (0,45MM); FRENTE DAS GAVETAS EM CHAPA #26 (0,45MM); PORTA ETIQUETAS ESTAMPADO NA FRENTE DA GAVETA; PUXADOR ESTAMPADO NA FRENTE DA GAVETA COM PERFIL EM PVC FECHADURA TIPO YALE COM 2 CHAVES E FECHAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS ACOMPANHA KIT PÉ REGULÁVEL GABINETE E FRENTE DAS GAVETAS: PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA);</p> <p>EXCLUSIVA ME E EPP</p>	40	1.786,67
13	<p>ARQUIVO DE AÇO PARA PASTA SUSPENSAS - COR PRETA; MEDIDAS APROXIMADAS DE 136 CM DE ALTURA X 47CM DE LARGURA X 57CM DE PROFUNDIDADE; GAVETAS COM DESLIZANTE DE PATINS DE NYLON E SUPORTE PARA 25 KG; PRODUTO TOTALMENTE MONTÁVEL; ESTRUTURA #26 E #24 (0,45MM E 0,60MM); CORPO DAS GAVETAS EM GALVALUME CHAPA #26 (0,45MM); FRENTE DAS GAVETAS EM CHAPA #26 (0,45MM); PORTA ETIQUETAS ESTAMPADO NA FRENTE DA GAVETA; PUXADOR ESTAMPADO NA FRENTE DA GAVETA COM PERFIL EM PVC FECHADURA TIPO YALE COM 2 CHAVES E FECHAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS ACOMPANHA KIT PÉ REGULÁVEL GABINETE E FRENTE DAS GAVETAS: PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA);</p>	40	1.195,00





	EXCLUSIVA ME E EPP		
14	<p>BALCAO BAIXO COM 2 PORTAS ARMARIO BAIXO COM DUAS PORTAS; DIMENSÕES APROXIMADAS ALTURA: 72 CM COM AS RODINHAS, LARGURA: 60 CM, PROFUNDIDADE: 40 CM; COR: PRETO; MATERIAL: MDP DE 12MM E FUNDO DE 3MM; ACABAMENTO: FOSCO; PESO APROXIMADO: 7 KG; SISTEMA DE MONTAGEM POR GIROFIX; CARACTERÍSTICAS: PRÁTICO E OCUPA POUCO ESPAÇO; ACESSÓRIOS: KIT PARA MONTAGEM E MANUAL;</p> <p>EXCLUSIVA ME E EPP</p>	20	1.090,00
15	<p>CADEIRA EXECUTIVA GIRATORIA DIRETOR COM BRAÇO COM REGULAGEM DE ALTURA DE ASSENTO E DE ENCOSTO, COR PRETA LISA * REVESTIMENTO DO ASSENTO E ENCOSTO, TECIDO 100% POLIPROPILENO PRETO. * ASSENTO E ENCOSTO MODELO DIRETOR COM MADEIRAS COMPENSSADAS E ESPUMAS INJETADAS COM DENSIDADE MÉDIA DE 55KG/M3. * BASE AÇO COM CAPA PROTETORA EM POLIPROPILENO. * MECANISMO GIRATÓRIO COM REGULAGEM DE ALTURA. * BRAÇOS FIXOS EM POLIPROPILENO.</p> <p>ASSENTO: LARGURA: 49,0 CM - PROFUNDIDADE: 48,0 CM - ESPESSURA: 7,0 CM; ENCOSTO: LARGURA: 46,0 CM - ALTURA: 49,0 CM - ESPESSURA: 7,0 CM;</p> <p>DIMENSÕES E PESO ALTURA DO PISO AO ASSENTO: 42,0 CM MINIMO - 51,5 CM MÁXIMO. ALTURA TOTAL: 96,0 CM MINIMO - 108,0 CM MÁXIMO. ALTURA DO BRAÇO AO CHÃO: 66,0 CM MINIMO - 78,0 CM MÁXIMO. MEDIDAS APROXIMADAS DA CADEIRA MONTADA: 60,0 CM X 60,0 CM (L X P) PESO SUPORTADO: 120KG OU MAIS AS MEDIDAS SÃO APROXIMADAS PODENDO SOFRER PEQUENAS VARIações. OS TONS DOS REVESTIMENTOS PODEM VARIAR DE ACORDO COM CADA LOTE, RESERVAMOS A MARGEM DE 5% +/- DE DIFERENÇA NAS TONALIDADES;</p> <p>GARANTIA: 6 MESES CONTRA D,EFEITO DE FABRICAÇÃO;</p> <p>EXCLUSIVA ME E EPP</p>	30	985,00
16	<p>CADEIRA SECRETARIA FIXA PE PALITO INJETADA MEDIDAS APROXIMADAS (A X L X P) 85 X 37 X 55CM; CONFECCIONADA EM MADEIRA COMPENSADA REFLORESTADA RETA; ESPUMA INJETADA; PERFIS EM PVC; REVESTIMENTO EM TECIDO NA COR PRETA</p> <p>EXCLUSIVA ME E EPP</p>	150	257,80
17	<p>CAMINHA INFANTIL EMPILHÁVEL CONJUNTO DESCANSO MODULAR EMPILHÁVEIS, AS DUAS</p>	225	364,00





	<p>CABECEIRAS DEVEM SER INTEIRIÇAS, FORMADAS POR UMA ÚNICA PEÇA, PRODUZIDAS EM POLIPROPILENO, COM DIMENSÕES MÍNIMAS DE 60CM LARGURA X 13CM PROFUNDIDADE X 15CM ALTURA. O PRODUTO DEVERÁ SER ATÓXICO, ANTI UV, APRESENTAR EXCELENTE ACABAMENTO, SEM REBARBAS E BORDAS CORTANTES. DEVE CONTER DRENOS QUE PERMITAM A LAVAGEM E HIGIENIZAÇÃO TOTAL. DEVE CONTER COMPARTIMENTO PARA RECEBER DE FORMA FIRME E SEGURA A ESTRUTURA DE MOSQUITEIRO. PONTEIRAS DE BORRACHA ANTIDERRAPANTE FIXADAS DE MANEIRA QUE NÃO SE SOLTE FACILMENTE DAS CABECEIRAS. AS DUAS ESTRUTURAS LATERAIS DEVEM SER EM TUBOS DE ALUMÍNIO. ESPESSURA MÍNIMA DAS PAREDES DO ALUMÍNIO: 1,50MM. LIGA 6063 DE TÊMPERA DO ALUMÍNIO: T5. A ÁREA DE REPOUSO DEVE SER COMPOSTA POR UM LEITO DE REDE CONFORTÁVEL E AREJADA, VAZADA, CONFECCIONADA EM TECIDO 100% POLIÉSTER EMPASTADO EM PVC, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,51MM E GRAMATURA MÍNIMA DE 355G/M² ANTI FUNGO, ANTI UV, ANTI OXIDANTE, ISENTO DE F-TALATOS, NÃO PROPAGADOR DE CHAMAS, ANTITRANSPIRANTE E LAVÁVEL. ALTA RESISTÊNCIA A PESO, SUPORTANDO ATÉ 50 KG. AS LATERAIS DEVEM SER SOLDADAS DE MANEIRA UNIFORME E RESISTENTES A TRAÇÃO. O CONJUNTO DEVE ESTAR BEM MONTADO, DE FORMA SEGURA, FIRME E BEM TENSIONADO, SEM IMPERFEIÇÕES, COMO ONDULAÇÕES NO LEITO OU AINDA O EFEITO DE "BARRIGA" NO CENTRO DO CONJUNTO DESCANSO. O CONJUNTO NÃO DEVE CONTER FECHAMENTO EM VELCRO E NEM PEQUENAS PEÇAS QUE POSSAM SE SOLTAR FACILMENTE. TODAS AS PEÇAS DEVEM SE ENCAIXAR PERFEITAMENTE, NÃO SENDO PERMITIDO ESPAÇOS E FOLGAS ENTRE OS COMPONENTES. O CONJUNTO DEVE TER ESTABILIDADE LATERAL, NÃO SENDO PERMITIDO TOMBAMENTO, AFIM DE EVITAR ACIDENTES E PROMOVER SEGURANÇA TOTAL DURANTE O USO. O CONJUNTO DEVERÁ SER ENTREGUE MONTADO. CONJUNTO MODULAR É COMPOSTO POR MÓDULOS, ESTE SISTEMA PERMITE QUE TODOS OS SEUS COMPONENTES SEJAM REPOSTOS. MEDIDAS MÍNIMAS: 135CM COMPRIMENTO X 60CM LARGURA X 15CM ALTURA PODENDO VARIAR (COMPRIMENTO 136 CM, LARGURA 60 CM, ALTURA 14 CM).</p>		
18	<p>CAMINHA INFANTIL EMPILHÁVEL CONJUNTO DESCANSO MODULAR EMPILHÁVEIS, AS DUAS CABECEIRAS DEVEM SER INTEIRIÇAS, FORMADAS POR UMA ÚNICA PEÇA, PRODUZIDAS EM POLIPROPILENO, COM DIMENSÕES MÍNIMAS DE 60CM LARGURA X 13CM PROFUNDIDADE X 15CM ALTURA. O PRODUTO DEVERÁ SER ATÓXICO, ANTI UV, APRESENTAR EXCELENTE ACABAMENTO, SEM REBARBAS E BORDAS CORTANTES. DEVE CONTER DRENOS QUE PERMITAM A LAVAGEM E HIGIENIZAÇÃO TOTAL. DEVE CONTER COMPARTIMENTO PARA RECEBER DE FORMA FIRME E SEGURA A ESTRUTURA DE MOSQUITEIRO. PONTEIRAS DE BORRACHA ANTIDERRAPANTE FIXADAS DE MANEIRA QUE NÃO SE SOLTE FACILMENTE DAS CABECEIRAS. AS DUAS ESTRUTURAS LATERAIS DEVEM SER EM TUBOS DE ALUMÍNIO. ESPESSURA MÍNIMA DAS PAREDES DO ALUMÍNIO: 1,50MM. LIGA 6063 DE TÊMPERA DO ALUMÍNIO: T5. A ÁREA DE REPOUSO DEVE SER COMPOSTA POR UM LEITO DE REDE</p>	075	364,00





	<p>CONFORTÁVEL E AREJADA, VAZADA, CONFECCIONADA EM TECIDO 100% POLIÉSTER EMPASTADO EM PVC, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,51MM E GRAMATURA MÍNIMA DE 355G/M² ANTI FUNGO, ANTI UV, ANTI OXIDANTE, ISENTO DE F-TALATOS, NÃO PROPAGADOR DE CHAMAS, ANTITRANSPIRANTE E LAVÁVEL. ALTA RESISTÊNCIA A PESO, SUPORTANDO ATÉ 50 KG. AS LATERAIS DEVEM SER SOLDADAS DE MANEIRA UNIFORME E RESISTENTES A TRAÇÃO. O CONJUNTO DEVE ESTAR BEM MONTADO, DE FORMA SEGURA, FIRME E BEM TENSIONADO, SEM IMPERFEIÇÕES, COMO ONDULAÇÕES NO LEITO OU AINDA O EFEITO DE "BARRIGA" NO CENTRO DO CONJUNTO DESCANSO. O CONJUNTO NÃO DEVE CONTER FECHAMENTO EM VELCRO E NEM PEQUENAS PEÇAS QUE POSSAM SE SOLTAR FACILMENTE. TODAS AS PEÇAS DEVEM SE ENCAIXAR PERFEITAMENTE, NÃO SENDO PERMITIDO ESPAÇOS E FOLGAS ENTRE OS COMPONENTES. O CONJUNTO DEVE TER ESTABILIDADE LATERAL, NÃO SENDO PERMITIDO TOMBAMENTO, AFIM DE EVITAR ACIDENTES E PROMOVER SEGURANÇA TOTAL DURANTE O USO. O CONJUNTO DEVERÁ SER ENTREGUE MONTADO. CONJUNTO MODULAR É COMPOSTO POR MÓDULOS, ESTE SISTEMA PERMITE QUE TODOS OS SEUS COMPONENTES SEJAM REPOSTOS. MEDIDAS MÍNIMAS: 135CM COMPRIMENTO X 60CM LARGURA X 15CM ALTURA PODENDO VARIAR (COMPRIMENTO 136 CM, LARGURA 60 CM, ALTURA 14 CM).</p> <p>COTA RESERVADA</p>		
19	<p>COMODAS 05 GAVETAS PARA SALA DE AULA MEDIDAS APROXIMADAMENTE: ALTURA MÍNIMA 93 CM PROFUNDIDADE MÍNIMA 47CM E LARGURA MÍNIMA 90 CM, COR ESCURA TIPO TABACO, MARROM.</p> <p>EXCLUSIVA ME E EPP</p>	50	538,36
20	<p>CONJUNTO ALUNO TAMANHO 03 - (CJA-03) - (PRÉ-ESCOLA) COM CERTIFICADO CONJUNTO DE MESA RETANGULAR COM UMA CADEIRA PARA CRIANÇAS DE 5 A 6 ANOS. MESA DESCRIÇÃO: MESA PARA ALTURA DO ALUNO COMPREENDIDA ENTRE 1,19 E 1,42, COM TAMPO RETANGULAR EM MDP OU MDF, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO. ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. DIMENSÕES: ALTURA DA MESA: 59,4 CM. TAMPO DA MESA PARA 01 LUGAR: 45 X 60 CM. CARACTERÍSTICAS: TAMPO EM MDP OU MDF, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO - CONTRA PLACA FENÓLICA DE 0,6MM, LIXADA EM UMA FACE. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLINIVINILA) COM "PRIMER", ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS), COLADAS COM ADESIVO "HOT MELTING". DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESSURA. 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</p>	150	636,67





<p>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). PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO, 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 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. RECOMENDAÇÕES: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO, DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA, CONFIGURANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA, DEVENDO RECEBER TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. ELIMINAR REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA, ESMERILHAR JUNTAS E ARREDONDAR CANTOS AGUDOS. GARANTIA CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO MÍNIMO DE DOIS ANOS. SERÃO REJEITADOS, LOTES QUE APRESENTAREM DESCONFORMIDADES OU DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. PODERÃO SER APROVADAS VARIAÇÕES NAS ESPECIFICAÇÕES, PARA ADEQUAÇÃO AOS PADRÕES DE CADA FABRICANTE, DESDE QUE CONFIGURE MELHORIA DE QUALIDADE EM RELAÇÃO ÀS ESPECIFICAÇÕES ORIGINAIS. CADEIRA DESCRIÇÃO: CADEIRA COM ASSENTO E ENCOSTO POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADOS, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, PIGMENTADOS NA COR AMARELA. DIMENSÕES: ALTURA DO ASSENTO DA CADEIRA AO CHÃO: 35CM. ASSENTO DA CADEIRA: 31 CM X 40 CM. ENCOSTO DA CADEIRA: 19,8 CM X 39,6 CM. CARACTERÍSTICAS: ALTERNATIVAMENTE O ASSENTO E O ENCOSTO PODERÃO SER FABRICADOS EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO A QUENTE, CONTENDO NO MÍNIMO CINCO LÂMINAS INTERNAS, COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5 MM CADA, ORIUNDAS DE REFLORESTAMENTO OU DE PROCEDÊNCIA LEGAL, ISENTAS DE RACHADURAS, E DETERIORAÇÃO POR FUNGOS OU INSETOS. DIMENSÕES E DESIGN CONFORME PROJETO. QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ASSENTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NA FACE SUPERIOR DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 MM A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR AMARELA. REVESTIMENTO DA FACE INFERIOR EM LÂMINA DE MADEIRA FAQUEADA DE 0,7 MM, DA ESPÉCIE EUCALYPTUS</p>		
--	--	--





<p>GRANDIS, COM ACABAMENTO EM SELADOR, SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO, INCLUSIVE NOS BORDOS. ESPESSURA ACABADA DO ASSENTO MÍNIMA DE 7,2 MM E MÁXIMA DE 9,1MM; QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ENCOSTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NAS DUAS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 MM A 0,8MM DE 32 ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR AMARELA. BORDOS EM SELADOR SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO; ESPESSURA ACABADA DO ENCOSTO MÍNIMA DE 7,0 MM E MÁXIMA DE 9,3 MM; ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). PONTEIRAS E SAPATAS, EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR; PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. RECOMENDAÇÕES: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO, DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA, CONFIGURANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA, DEVENDO RECEBER TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. ELIMINAR REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA, ESMERILHAR JUNTA E ARREDONDAR CANTOS AGUDOS. <u>TODAS AS UNIDADES GARANTIA CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO MÍNIMO DE DOIS ANOS.</u> DEVE SER REJEITADO, LOTES QUE APRESENTAREM DESCONFORMIDADES OU DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. PODERÃO SER APROVADAS VARIAÇÕES NAS ESPECIFICAÇÕES, PARA ADEQUAÇÃO AOS PADRÕES DE CADA FABRICANTE, DESDE QUE CONFIGURE MELHORIA DE QUALIDADE EM RELAÇÃO ÀS ESPECIFICAÇÕES ORIGINAIS.</p> <p>==>> A EMPRESA VENCEDORA DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL: - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE / DECLARAÇÃO(ÕES) DE MANUTENÇÃO DA CERTIFICAÇÃO, EMITIDO PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA ABNT NBR 14006:2008 - 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. - DECLARAÇÃO EMITIDA PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, COMPROVANDO A CORRESPONDÊNCIA DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO E ESPECIFICAÇÃO. ESSA DECLARAÇÃO DEVE EXPLICITAR OS NOMES DOS FABRICANTES DOS COMPONENTES INJETADOS OU EM COMPENSADO MOLDADO, UTILIZADOS NAS MONTAGENS DOS CONJUNTOS CERTIFICADOS. - 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</p>		
---	--	--





	<p>ABNT NBR 16332:2014 - MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. OBS. 2: 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. - CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS ACOMPANHADO DOS SEGUINTE ENSAIOS: - RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTÊNCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523-14 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363 - RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D2794. OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.</p>		
21	<p>CONJUNTO ALUNO TAMANHO 03 - (CJA-03) - (PRÉ-ESCOLA) COM CERTIFICADO</p> <p>CONJUNTO DE MESA RETANGULAR COM UMA CADEIRA PARA CRIANÇAS DE 5 A 6 ANOS. MESA DESCRIÇÃO: MESA PARA ALTURA DO ALUNO COMPREENDIDA ENTRE 1,19 E 1,42, COM TAMPO RETANGULAR EM MDP OU MDF, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO. ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. DIMENSÕES: ALTURA DA MESA: 59,4 CM. TAMPO DA MESA PARA 01 LUGAR: 45 X 60 CM. CARACTERÍSTICAS: TAMPO EM MDP OU MDF, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO - CONTRA PLACA FENÓLICA DE 0,6MM, LIXADA EM UMA FACE. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLINIVINILA) COM "PRIMER", ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS), COLADAS COM ADESIVO "HOT MELTING". DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESSURA. 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</p>	050	636,67





<p>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). PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO, 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 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. RECOMENDAÇÕES: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO, DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA, CONFIGURANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA, DEVENDO RECEBER TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. ELIMINAR REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA, ESMERILHAR JUNTAS E ARREDONDAR CANTOS AGUDOS. GARANTIA CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO MÍNIMO DE DOIS ANOS. SERÃO REJEITADOS, LOTES QUE APRESENTAREM DESCONFORMIDADES OU DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. PODERÃO SER APROVADAS VARIAÇÕES NAS ESPECIFICAÇÕES, PARA ADEQUAÇÃO AOS PADRÕES DE CADA FABRICANTE, DESDE QUE CONFIGURE MELHORIA DE QUALIDADE EM RELAÇÃO ÀS ESPECIFICAÇÕES ORIGINAIS. CADEIRA DESCRIÇÃO: CADEIRA COM ASSENTO E ENCOSTO POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADOS, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, PIGMENTADOS NA COR AMARELA. DIMENSÕES: ALTURA DO ASSENTO DA CADEIRA AO CHÃO: 35CM. ASSENTO DA CADEIRA: 31 CM X 40 CM. ENCOSTO DA CADEIRA: 19,8 CM X 39,6 CM. CARACTERÍSTICAS: ALTERNATIVAMENTE O ASSENTO E O ENCOSTO PODERÃO SER FABRICADOS EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO A QUENTE, CONTENDO NO MÍNIMO CINCO LÂMINAS INTERNAS, COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5 MM CADA, ORIUNDAS DE REFLORESTAMENTO OU DE PROCEDÊNCIA LEGAL, ISENTAS DE RACHADURAS, E DETERIORAÇÃO POR FUNGOS OU INSETOS. DIMENSÕES E DESIGN CONFORME PROJETO. QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ASSENTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NA FACE SUPERIOR DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 MM A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR AMARELA. REVESTIMENTO DA FACE INFERIOR EM LÂMINA DE MADEIRA FAQUEADA DE 0,7 MM, DA ESPÉCIE EUCALYPTUS GRANDIS, COM ACABAMENTO EM SELADOR, SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO, INCLUSIVE NOS BORDOS. ESPESSURA ACABADA</p>		
--	--	--





<p>DO ASSENTO MÍNIMA DE 7,2 MM E MÁXIMA DE 9,1MM; QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ENCOSTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NAS DUAS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 MM A 0,8MM DE 32 ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR AMARELA. BORDOS EM SELADOR SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO; ESPESSURA ACABADA DO ENCOSTO MÍNIMA DE 7,0 MM E MÁXIMA DE 9,3 MM; ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). PONTEIRAS E SAPATAS, EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR; PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. RECOMENDAÇÕES: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO, DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA, CONFIGURANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA, DEVENDO RECEBER TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. ELIMINAR REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA, ESMERILHAR JUNTA E ARREDONDAR CANTOS AGUDOS. <u>GARANTIA CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO MÍNIMO DE DOIS ANOS.</u> DEVE SER REJEITADO, LOTES QUE APRESENTAREM DESCONFORMIDADES OU DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. PODERÃO SER APROVADAS VARIAÇÕES NAS ESPECIFICAÇÕES, PARA ADEQUAÇÃO AOS PADRÕES DE CADA FABRICANTE, DESDE QUE CONFIGURE MELHORIA DE QUALIDADE EM RELAÇÃO ÀS ESPECIFICAÇÕES ORIGINAIS.</p> <p>==>> A EMPRESA VENCEDORA DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL: - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE / DECLARAÇÃO(ÕES) DE MANUTENÇÃO DA CERTIFICAÇÃO, EMITIDO PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA ABNT NBR 14006:2008 - 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. - DECLARAÇÃO EMITIDA PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, COMPROVANDO A CORRESPONDÊNCIA DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO E ESPECIFICAÇÃO. ESSA DECLARAÇÃO DEVE EXPLICITAR OS NOMES DOS FABRICANTES DOS COMPONENTES INJETADOS OU EM COMPENSADO MOLDADO, UTILIZADOS NAS MONTAGENS DOS CONJUNTOS CERTIFICADOS. - 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 ENSAIO. OBS. 2: A IDENTIFICAÇÃO CLARA E INEQUÍVOCA DO ITEM ENSAIADO E DO</p>		
---	--	--





	<p>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. - CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS ACOMPANHADO DOS SEGUINTE ENSAIOS: - RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTÊNCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523-14 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363 - RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D2794. OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.</p> <p>COTA RESERVADA</p>		
22	<p>CONJUNTO PARA ALUNOS - MODELO CJA05 CONJUNTO DO ALUNO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 1 (UMA) CADEIRA. (PARA ALUNOS COM ALTURA ENTRE: 1,46M E 1,76M). DIMENSIONAL 5: MESA INDIVIDUAL COM TAMPO EM MADEIRA AGLOMERADA, REVESTIDO NA FASE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO E NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO, CONTENDO PORTA LIVROS EM PLÁSTICO INJETADO. CADEIRA INDIVIDUAL EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. MESA: TAMPO EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP), COM ESPESSURA DE 18 MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC, ACABAMENTO TEXTURIZADO NA COR VERDE. DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE ATÉ 2,5MM PARA ESPESSURA. 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, SECÇÃO 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, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM). PORTA LIVROS EM POLIPROPILENO PURO, INJETADO NA COR CINZA. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO, INJETADAS NA COR VERDE,</p>	150	710,83





<p>FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. CADEIRA: ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADOS, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, PIGMENTADOS NA COR VERDE. ASSENTO:- LARGURA 400 MM E PROFUNDIDADE DE 430 MM. ENCOSTO:- LARGURA TOTAL DE 400 MM E ALTURA DE 198 MM. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, Ø 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", Ø 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS, INJETADAS NA COR VERDE, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. ACABAMENTO: NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO NO PROCESSO DE PINTURA E TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE NO PROCESSO DE PINTURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. 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. PEÇAS INJETADAS NÃO APRESENTAM REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. APLICAÇÃO DE TEXTURAS E ACABAMENTOS EM COMPONENTES INJETADOS. DIMENSÕES. : MESA LARGURA: 600 MM (+2) PROFUNDIDADE: 450 MM (+2) ALTURA DO TAMPO AO CHÃO: 710 MM (+/-10) CADEIRA ALTURA DO CHÃO AO ASSENTO: 430 MM (+/- 10) ENCOSTO: 396 MM (L) X 198 MM (A) ASSENTO: 400 MM (L) X 390 MM (P).</p> <p>A EMPRESA VENCEDORA DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL: - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE / DECLARAÇÃO(ÕES) DE MANUTENÇÃO DA CERTIFICAÇÃO, EMITIDO PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA ABNT NBR 14006:2008 - 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. - DECLARAÇÃO EMITIDA PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, COMPROVANDO A CORRESPONDÊNCIA DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO E ESPECIFICAÇÃO. ESSA DECLARAÇÃO DEVE EXPLICITAR OS NOMES DOS FABRICANTES DOS COMPONENTES INJETADOS OU EM COMPENSADO MOLDADO, UTILIZADOS NAS MONTAGENS DOS CONJUNTOS CERTIFICADOS. - LAUDO TÉCNICO QUE COMPROVE A QUALIDADE DA COLAGEM DA FITA DE BORDO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO</p>		
--	--	--





	<p>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 ENSAIO. OBS. 2: 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. - CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS ACOMPANHADO DOS SEGUINTE ENSAIOS: - RESISTENCIA A CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTENCIA A CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523-14 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363 - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D2794. OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.</p>		
23	<p>CONJUNTO PARA ALUNOS - MODELO CJA05 CONJUNTO DO ALUNO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 1 (UMA) CADEIRA. (PARA ALUNOS COM ALTURA ENTRE: 1,46M E 1,76M). DIMENSIONAL 5: MESA INDIVIDUAL COM TAMPO EM MADEIRA AGLOMERADA, REVESTIDO NA FASE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO E NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO, CONTENDO PORTA LIVROS EM PLÁSTICO INJETADO. CADEIRA INDIVIDUAL EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. MESA: TAMPO EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP), COM ESPESSURA DE 18 MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC, ACABAMENTO TEXTURIZADO NA COR VERDE. DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE ATÉ 2,5MM PARA ESPESSURA. 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, SECÇÃO 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, SECÇÃO CIRCULAR</p>	050	710,83





<p>DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM). PORTA LIVROS EM POLIPROPILENO PURO, INJETADO NA COR CINZA. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO, INJETADAS NA COR VERDE, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. CADEIRA: ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADOS, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, PIGMENTADOS NA COR VERDE. ASSENTO:- LARGURA 400 MM E PROFUNDIDADE DE 430 MM. ENCOSTO:- LARGURA TOTAL DE 400 MM E ALTURA DE 198 MM. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, Ø 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", Ø 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS, INJETADAS NA COR VERDE, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. ACABAMENTO: NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO NO PROCESSO DE PINTURA E TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE NO PROCESSO DE PINTURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. 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. PEÇAS INJETADAS NÃO APRESENTAM REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. APLICAÇÃO DE TEXTURAS E ACABAMENTOS EM COMPONENTES INJETADOS. DIMENSÕES. : MESA LARGURA: 600 MM (+2) PROFUNDIDADE: 450 MM (+2) ALTURA DO TAMPO AO CHÃO: 710 MM (+/-10) CADEIRA ALTURA DO CHÃO AO ASSENTO: 430 MM (+/- 10) ENCOSTO: 396 MM (L) X 198 MM (A) ASSENTO: 400 MM (L) X 390 MM (P).</p> <p>A EMPRESA VENCEDORA DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL: - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE / DECLARAÇÃO(ÕES) DE MANUTENÇÃO DA CERTIFICAÇÃO, EMITIDO PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA ABNT NBR 14006:2008 - 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. - DECLARAÇÃO EMITIDA PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, COMPROVANDO A CORRESPONDÊNCIA DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO E ESPECIFICAÇÃO. ESSA DECLARAÇÃO DEVE EXPLICITAR OS NOMES DOS FABRICANTES DOS COMPONENTES INJETADOS OU EM COMPENSADO MOLDADO,</p>		
--	--	--





	<p>UTILIZADOS NAS MONTAGENS DOS CONJUNTOS CERTIFICADOS. - 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 ENSAIO. OBS. 2: 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. - CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS ACOMPANHADO DOS SEGUINTE ENSAIOS: - RESISTENCIA A CORROSAO POR EXPOSICAO A NEVOA SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSICAO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTENCIA A CORROSAO POR EXPOSICAO ATMOSFERA UMIDA SATURADA - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA A CORROSAO POR EXPOSICAO AO DIOXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINACAO DA MASSA DE FOSFATIZACAO ABNT NBR 9209 - DETERMINACAO DA VERIFICACAO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443 - DETERMINACAO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CONICO ABNT NBR 10545 - DETERMINACAO DA VERIFICACAO DA ADERENCIA DA CAMADA ASTM D3359 - DETERMINACAO DO BRILHO DA SUPERFICIE ASTM D523-14 - DETERMINACAO DA DUREZA AO LAPIS ASTM D3363 - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGANICOS PARA EFEITOS DE DEFORMACAO RAPIDA (IMPACTO) ASTM D2794. OBS.: SERAO ACEITOS RELATORIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERIODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES A DATA DA SOLICITACAO PARA APRESENTACAO DA DOCUMENTACAO TECNICA.</p> <p>COTA RESERVADA</p>		
24	<p>CONJUNTO COLETIVO (1 MESA / 4 CADEIRAS) FDE/M4C-3 TAMANHO 1 - (CJC-01). MESA: ESTRUTURA COM PÉS EM TUBO DE AÇO 1 1/2" EM CHAPA 16 (1,5MM). TRAVESSA LONGITUDINAL EM TUBO DE AÇO 40X40MM EM CHAPA 16 (1,5MM). TRAVESSAS TRANSVERSAIS EM TUBO DE SECÇÃO RETANGULAR 20X50MM EM CHAPA 16 (1,5MM). SUPORTES ESTRUTURAIIS E DE FIXAÇÃO DO TAMPO EM CHAPA DE AÇO ESPESSURA DE 3MM. ALETAS DE FIXAÇÃO DO TAMPO EM CHAPA DE AÇO 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURAS ATRAVÉS DE 02 PARAFUSOS 4.5X50 FH CHATO DOURADO E PARAFUSOS PARA AGLOMERADO, DE 4,5MM X 22MM, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS, BICROMATIZADOS. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR AMARELA FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. TAMPO (1200X600MM) EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP) ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO FROST, NA COR BRANCA. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO FROST, NA COR BRANCA. TOPOS TRANSVERSAIS E LONGITUDINAIS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC COM PRIMER, 29MM</p>	60	1.668,33





(LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), NA COR AMARELA COLADAS COM ADESIVO "HOT MELTING". ALTURA 590MM. CADEIRA: ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO 20,7MM, EM CHAPA 14(1,90MM). PONTEIRAS, SAPATAS, ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, INJETADOS NA COR AMARELO, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DA CADEIRA DEVE SER GRAFADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS COM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI, ELETROSTÁTICA BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICRONS NA COR CINZA. ASSENTO (400X310MM) E ENCOSTO (396X198MM) EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADOS, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, PIGMENTADOS NA COR AMARELO. FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO 4,8MM, COMPRIMENTO 16MM. NOS MOLDES DO ASSENTO E ENCOSTO DEVE SER GRAFADO COM O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. AS PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. SOLDA DEVE 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 DE UNIÃO. DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS OU IRREGULARIDADE DE SOLDA, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. NA PARTE POSTERIOR DO ENCOSTO DEVERÁ CONTER A IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL, ATRAVÉS DE PROCESSO DE TAMPOGRAFIA, TAMANHO 35X37MM. ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO 350MM.

==>> A EMPRESA VENCEDORA DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL: - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE / DECLARAÇÃO(ÕES) DE MANUTENÇÃO DA CERTIFICAÇÃO, EMITIDO PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA ABNT NBR 14006:2008 - 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. - DECLARAÇÃO EMITIDA PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, COMPROVANDO A CORRESPONDÊNCIA DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO E ESPECIFICAÇÃO. ESSA DECLARAÇÃO DEVE EXPLICITAR OS NOMES DOS FABRICANTES DOS COMPONENTES INJETADOS OU EM COMPENSADO MOLDADO, UTILIZADOS NAS MONTAGENS DOS CONJUNTOS CERTIFICADOS. - LAUDO TÉCNICO QUE COMPROVE A QUALIDADE DA COLAGEM DA





	<p>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 ENSAIO. OBS. 2: 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. - CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS ACOMPANHADO DOS SEGUINTE ENSAIOS: - RESISTENCIA A CORROSAO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTÊNCIA A CORROSAO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTÊNCIA À CORROSAO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523-14 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363 - RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D2794. OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.</p>		
25	<p>CONJUNTO COLETIVO (1 MESA / 4 CADEIRAS) FDE/M4C-3 TAMANHO 1 - (CJC-01). MESA: ESTRUTURA COM PÉS EM TUBO DE AÇO 1 1/2" EM CHAPA 16 (1,5MM). TRAVESSA LONGITUDINAL EM TUBO DE AÇO 40X40MM EM CHAPA 16 (1,5MM). TRAVESSAS TRANSVERSAIS EM TUBO DE SECÇÃO RETANGULAR 20X50MM EM CHAPA 16 (1,5MM). SUPORTES ESTRUTURAIIS E DE FIXAÇÃO DO TAMPO EM CHAPA DE AÇO ESPESSURA DE 3MM. ALETAS DE FIXAÇÃO DO TAMPO EM CHAPA DE AÇO 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURAS ATRAVÉS DE 02 PARAFUSOS 4.5X50 FH CHATO DOURADO E PARAFUSOS PARA AGLOMERADO, DE 4,5MM X 22MM, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS, BICROMATIZADOS. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR AMARELA FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. TAMPO(1200X600MM) EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP) ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO FROST, NA COR BRANCA. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO FROST, NA COR BRANCA. TOPOS TRANSVERSAIS E LONGITUDINAIS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC COM PRIMER, 29MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), NA COR AMARELA COLADAS COM ADESIVO "HOT MELTING". ALTURA 590MM. CADEIRA: ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO 20,7MM, EM CHAPA 14(1,90MM).</p>	20	1.668,33





PONTEIRAS, SAPATAS, ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, INJETADOS NA COR AMARELO, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DA CADEIRA DEVE SER GRAFADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS COM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI, ELETROSTÁTICA BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICRONS NA COR CINZA. ASSENTO (400X310MM) E ENCOSTO (396X198MM) EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADOS, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, PIGMENTADOS NA COR AMARELO. FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO 4,8MM, COMPRIMENTO 16MM. NOS MOLDES DO ASSENTO E ENCOSTO DEVE SER GRAFADO COM O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. AS PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. SOLDA DEVE 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 DE UNIÃO. DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS OU IRREGULARIDADE DE SOLDA, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. NA PARTE POSTERIOR DO ENCOSTO DEVERÁ CONTER A IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL, ATRAVÉS DE PROCESSO DE TAMPOGRAFIA, TAMANHO 35X37MM. ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO 350MM.

==>> A EMPRESA VENCEDORA DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL: - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE / DECLARAÇÃO(ÕES) DE MANUTENÇÃO DA CERTIFICAÇÃO, EMITIDO PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA ABNT NBR 14006:2008 - 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. - DECLARAÇÃO EMITIDA PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, COMPROVANDO A CORRESPONDÊNCIA DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO E ESPECIFICAÇÃO. ESSA DECLARAÇÃO DEVE EXPLICITAR OS NOMES DOS FABRICANTES DOS COMPONENTES INJETADOS OU EM COMPENSADO MOLDADO, UTILIZADOS NAS MONTAGENS DOS CONJUNTOS CERTIFICADOS. - 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





	<p>SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. OBS. 2: 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. - CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS ACOMPANHADO DOS SEGUINTE ENSAIOS: - RESISTENCIA A CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTÊNCIA A CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTÊNCIA À CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523-14 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363 - RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D2794. OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.</p> <p>COTA RESERVADA</p>		
26	<p>CONJUNTOS PARA PROFESSOR - FDE/CJP-01</p> <p>MESA COM TAMPO EM MDP OU MDF, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR DELAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO E NA FACE INFERIOR COM CHAPA DE BALANCEAMENTO, PAINEL FRONTAL EM MDP OU MDF, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP), MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO.</p> <p>- CADEIRA EMPILHÁVEL, COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO OU EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA MESA</p> <p>• LARGURA: 1200 MM; • PROFUNDIDADE: 650 MM; • ALTURA: 760 MM; • ESPESSURA: 19,4 MM; • TOLERÂNCIA: ATÉ + 2 MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE, +/- 1 MM PARA ESPESSURA E +/- 10 MM PARA ALTURA.</p> <p>CARACTERÍSTICAS DA MESA- TAMPO EM MDP OU MDF, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, 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. PAINEL FRONTAL EM MDP OU MDF, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO FROST, NA COR CINZA. DIMENSÕES ACABADAS DE 1117MM</p>	60	1.480,00





<p>(LARGURA) X 250MM (ALTURA) X 18MM (ESPESSURA) ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS DE +/- 2MM PARA LARGURA E ALTURA E +/- 0,6MM PARA ESPESSURA. - TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA), PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR CINZA, COLADA COM ADESIVO "HOT MELTING". - ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONOLAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO SEMI-OBLONGA DE 25MM X 60MM, EM CHAPA 16 (1,5 MM). - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM).</p> <p>- 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, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. FIXAÇÃO DO PAINEL À ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTES 3/16" X 5/8", ZINCADOS. - ALETAS DE FIXAÇÃO DO PAINEL CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO EM CHAPA 14 (1,9 MM)- FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. - PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA.</p> <p>- NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA CADEIRA - LARGURA DO ASSENTO: 400 MM; - PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 430 MM; - ESPESSURA DO ASSENTO: 9,7 MM A 12MM; - LARGURA DO ENCOSTO: 396 MM; - ALTURA DO ENCOSTO: 198 MM; - ESPESSURA DO ENCOSTO: 9,6 MM A 12,1 MM; - ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO: 460 MM; - TOLERÂNCIA: ATÉ + 2 MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE, +/- 1MM PARA ESPESSURA E +/- 10MM PARA ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO. CARACTERÍSTICAS DA CADEIRA - ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR CINZA. - ALTERNATIVAMENTE O ASSENTO E O ENCOSTO PODERÃO SER FABRICADOS EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO A QUENTE, CONTENDO NO MÍNIMO SETE LÂMINAS INTERNAS, COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA. - QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ASSENTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NA FACE SUPERIOR DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE 0,6MM A 0,8 MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. REVESTIMENTO DA FACE INFERIOR EM LÂMINA DE MADEIRA FAQUEADA DE 0,7MM, COM ACABAMENTO EM SELADOR, SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO, INCLUSIVE NOS BORDOS. -</p>		
--	--	--





	<p>QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ENCOSTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NAS DUAS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE 0,6MM A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. BORDOS REVESTIDOS COM SELADOR SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO. - ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM).</p> <p>- FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. - FIXAÇÃO DO ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 19MM. FIXAÇÃO DO ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO 4,8MM, COMPRIMENTO 22MM. - PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR.</p> <p>- NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO,</p> <p>- PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL DEVERÁ SER APRESENTADO O CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS E LICENCIAMENTO AMBIENTAL.</p> <p>==>> A EMPRESA VENCEDORA DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL: - LAUDOS LABORATORIAIS - RESISTENCIA A CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTENCIA A CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO), PODENDO TER COMO REFERÊNCIA PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO DE PINTURA. - LAUDO TÉCNICO QUE COMPROVE A QUALIDADE DA COLAGEM DA FITA DE BORDO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA REALIZAÇÃO DE ENSAIOS DE PRODUTOS DA ÁREA MOVELEIRA - ABNT NBR 16332: 2014 - MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.</p>		
27	<p>CONJUNTOS PARA PROFESSOR - FDE/CJP-01 MESA COM TAMPO EM MDP OU MDF, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR DELAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO E NA</p>	20	1.480,00





<p>FACE INFERIOR COM CHAPA DE BALANCEAMENTO, PAINEL FRONTAL EM MDP OU MDF, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP), MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO.</p> <p>- CADEIRA EMPILHÁVEL, COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO OU EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA MESA</p> <p>- LARGURA: 1200 MM; - PROFUNDIDADE: 650 MM; - ALTURA: 760 MM; - ESPESSURA: 19,4 MM; - TOLERÂNCIA: ATÉ + 2 MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE, +/- 1 MM PARA ESPESSURA E +/- 10 MM PARA ALTURA.</p> <p>CARACTERÍSTICAS DA MESA- TAMPO EM MDP OU MDF, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, 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.- PAINEL FRONTAL EM MDP OU MDF, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO FROST, NA COR CINZA. DIMENSÕES ACABADAS DE 1117MM (LARGURA) X 250MM (ALTURA) X 18MM (ESPESSURA) ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS DE +/- 2MM PARA LARGURA E ALTURA E +/- 0,6MM PARA ESPESSURA. - TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA), PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR CINZA, COLADA COM ADESIVO "HOT MELTING". - ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONOLAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO SEMI-OBLONGA DE 25MM X 60MM, EM CHAPA 16 (1,5 MM). - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM).</p> <p>- 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, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. FIXAÇÃO DO PAINEL À ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTES 3/16" X 5/8", ZINCADOS. - ALETAS DE FIXAÇÃO DO PAINEL CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO EM CHAPA 14 (1,9 MM).- FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. - PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA.</p> <p>- NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO</p>		
---	--	--





<p>ANTIFERRUGINOSO. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA CADEIRA - LARGURA DO ASSENTO: 400 MM; - PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 430 MM; - ESPESSURA DO ASSENTO: 9,7 MM A 12MM; - LARGURA DO ENCOSTO: 396 MM; - ALTURA DO ENCOSTO: 198 MM; - ESPESSURA DO ENCOSTO: 9,6 MM A 12,1 MM; - ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO: 460 MM; - TOLERÂNCIA: ATÉ + 2 MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE, +/- 1MM PARA ESPESSURA E +/- 10MM PARA ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO. CARACTERÍSTICAS DA CADEIRA - ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR CINZA. - ALTERNATIVAMENTE O ASSENTO E O ENCOSTO PODERÃO SER FABRICADOS EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO A QUENTE, CONTENDO NO MÍNIMO SETE LÂMINAS INTERNAS, COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA. - QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ASSENTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NA FACE SUPERIOR DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE 0,6MM A 0,8 MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. REVESTIMENTO DA FACE INFERIOR EM LÂMINA DE MADEIRA FAQUEADA DE 0,7MM, COM ACABAMENTO EM SELADOR, SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO, INCLUSIVE NOS BORDOS. - QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ENCOSTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NAS DUAS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE 0,6MM A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. BORDOS REVESTIDOS COM SELADOR SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO. - ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM).</p> <p>- FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. - FIXAÇÃO DO ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 19MM. FIXAÇÃO DO ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO 4,8MM, COMPRIMENTO 22MM. - PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR.</p> <p>- NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO,</p> <p>- PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL DEVERÁ SER APRESENTADO O CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS E LICENCIAMENTO AMBIENTAL.</p> <p>==>> A EMPRESA VENCEDORA DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL: - LAUDOS LABORATORIAIS - RESISTENCIA A CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTENCIA A CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR</p>		
---	--	--





	<p>340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO), PODENDO TER COMO REFERÊNCIA PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO DE PINTURA. - LAUDO TÉCNICO QUE COMPROVE A QUALIDADE DA COLAGEM DA FITA DE BORDO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA REALIZAÇÃO DE ENSAIOS DE PRODUTOS DA ÁREA MOVELEIRA - ABNT NBR 16332: 2014 - MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.</p> <p>COTA RESERVADA</p>		
28	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO JUVENIL SEM ENCOSTO - CONJUNTO PARA REFEITÓRIO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 2 (DOIS) BANCOS EMPILHÁVEIS. MESA COM TAMPO EM MDP, REVESTIDO DE LAMINADO MELAMÍNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR. BANCOS COM ASSENTOS EM MDP, REVESTIDOS EM LAMINADO MELAMÍNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR. CONSTITUINTES: TAMPO E ASSENTOS 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. DIMENSÕES ACABADAS: TAMPO: 2000 ±2MM (LARGURA) 840 ±2MM (PROFUNDIDADE) 640MM ±3MM (ALTURA) ASSENTO: 135 ±2MM (LARGURA) 350 ±2MM (PROFUNDIDADE) 400MM ± 3MM (ALTURA) 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 "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</p>	075	2.128,00





50MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). ESTRUTURA DOS BANCOS COMPOSTA DE: PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM); 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). SUPORTES ESTRUTURAIS E DE FIXAÇÃO DO TAMPO/ ASSENTO CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO SAE 1008, ESPESSURA DE 3MM, ESTAMPADOS. 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 AZUL, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. NO MOLDE DA PONTEIRA/ SAPATA DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, E A ESPESSURA DA CHAPA E O DIÂMETRO CORRESPONDENTE AO TUBO PARA O QUAL A PEÇA É ADEQUADA. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO, DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS.: 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. 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 AZUL. FABRICAÇÃO: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR AS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E ATENDER AS RECOMENDAÇÕES DAS NORMAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. 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 - 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





	<p>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.</p> <p>=== A EMPRESA VENCEDORA DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL: - LAUDOS LABORATORIAIS - RESISTENCIA A CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTENCIA A CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO), PODENDO TER COMO REFERÊNCIA PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO DE PINTURA. - LAUDO TÉCNICO QUE COMPROVE A QUALIDADE DA COLAGEM DA FITA DE BORDO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA REALIZAÇÃO DE ENSAIOS DE PRODUTOS DA ÁREA MOVELEIRA - ABNT NBR 16332: 2014 - MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.</p>		
29	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO JUVENIL SEM ENCOSTO - CONJUNTO PARA REFEITÓRIO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 2 (DOIS) BANCOS EMPILHÁVEIS. MESA COM TAMPO EM MDP, REVESTIDO DE LAMINADO MELAMÍNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR. BANCOS COM ASSENTOS EM MDP, REVESTIDOS EM LAMINADO MELAMÍNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR. CONSTITUINTES: TAMPO E ASSENTOS 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. DIMENSÕES ACABADAS: TAMPO: 2000 ±2MM (LARGURA) 840 ±2MM (PROFUNDIDADE) 640MM ±3MM (ALTURA) ASSENTO: 135 ±2MM (LARGURA) 350 ±2MM (PROFUNDIDADE) 400MM ± 3MM (ALTURA) 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,</p>	025	2.128,00





<p>ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR AZUL, 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). ESTRUTURA DOS BANCOS COMPOSTA DE: PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM); 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). SUPORTES ESTRUTURAIS E DE FIXAÇÃO DO TAMPO/ ASSENTO CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO SAE 1008, ESPESSURA DE 3MM, ESTAMPADOS. 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 AZUL, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. NO MOLDE DA PONTEIRA/ SAPATA DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, E A ESPESSURA DA CHAPA E O DIÂMETRO CORRESPONDENTE AO TUBO PARA O QUAL A PEÇA É ADEQUADA. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO, DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS.: 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. 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 AZUL. FABRICAÇÃO: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR AS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E ATENDER AS RECOMENDAÇÕES DAS</p>		
---	--	--





	<p>NORMAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. 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 - 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.</p> <p>==== A EMPRESA VENCEDORA DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL: - LAUDOS LABORATORIAIS - RESISTENCIA A CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTENCIA A CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO), PODENDO TER COMO REFERÊNCIA PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO DE PINTURA. - LAUDO TÉCNICO QUE COMPROVE A QUALIDADE DA COLAGEM DA FITA DE BORDO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA REALIZAÇÃO DE ENSAIOS DE PRODUTOS DA ÁREA MOVELEIRA - ABNT NBR 16332: 2014 - MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.</p> <p>COTA RESERVADA</p>		
30	<p>ESTANTE DE AÇO COM 06 PRATELEIRAS ESTANTE DE AÇO CONFECCIONADA EM CHAPA 24 OU MAIS GROSSA; PINTURA EPÓXI; MEDINDO ENTRE 195CM E 202CM DE ALTURA, ENTRE 90CM E 100CM DE LARGURA E ENTRE 55CM E 62CM DE PROFUNDIDADE; COR: CINZA.</p> <p>EXCLUSIVA ME E EPP</p>	80	731,33
31	ESTANTE PORTA REVISTA EM AÇO COM PRATELEIRAS	30	1.247,67





	<p>ESTANTE PARA PERIODICO E PORTA REVISTA COM 5 PRATELEIRAS EM AÇO 92 CM; COM 5 PLANOS REGULÁVEIS PARA ARMAZENAGEM DE REVISTA; PRATELEIRAS CONFECCIONADA EM CHAPA 24 COM COLUNAS LATERAIS EM CHAPA 14; DIMENSÕES APROXIMADAS: 1,98M X 92CM X 33CM; COR: CINZA OU PRETO. EXCLUSIVA ME E EPP</p>		
32	<p>ESTANTE / ESCANINHO BAIXO COM 6 NICHOS ESTANTE / ESCANINHO BAIXO COM 6 NICHOS. CONSTITUINTES: - CORPO COMPOSTO POR: PEÇAS LATERAIS, INFERIOR, PRATELEIRA E DIVISÓRIAS EM MDP, ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDAS EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. PEÇA POSTERIOR EM MDP, ESPESSURA DE 15MM, REVESTIDA EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. TAMPO EM MDP, ESPESSURA DE 18MM. FACE SUPERIOR REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO PÓS FORMÁVEL DE 0,6MM DE ESPESSURA, COM RAIOS DE CURVATURA DE 10MM, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. FACE INFERIOR REVESTIDA COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO-BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO NA COR CINZA. BORDOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA); PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO) COM "PRIMER", ACABAMENTO TEXTURIZADO NAS CORES CINZA E VERMELHA, COLADOS COM ADESIVO HOT MELT. RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70 N (VER FABRICAÇÃO). DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), PARA PARTES EXPOSTAS AO CONTATO COM O USUÁRIO. DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 0,45MM (ESPESSURA), PARA PARTES ONDE NÃO HAVERÁ O CONTATO COM O USUÁRIO. - BASE EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO RETANGULAR DE 20MM X 40MM, EM CHAPA 16 (1,52MM), SOLDADO E PRÉ-FURADO. OS ENCONTROS DE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO. A SUPERFÍCIE DA BASE QUE FICARÁ EM CONTATO COM O MÓVEL DEVE SER PLANIFICADA APÓS A APLICAÇÃO DA SOLDA. ACABAMENTO EM PINTURA EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. SAPATAS NIVELADORAS EM METAL, COM BASE DE POLIPROPILENO INJETADO, ROSCA 3/8". FIXAÇÃO POR CHAPA DE AÇO (ESPESSURA 1,5MM) COM REBITE DE ALUMÍNIO. FIXAÇÕES: FIXAÇÃO DAS PEÇAS QUE COMPÕEM O CORPO DO ARMÁRIO COM DISPOSITIVOS DE TAMBOR "RASTEX" EM ZAMAC SEM ACABAMENTO E PARAFUSO PARA "RASTEX" COM FENDA COMBINADA COM ROSCA PARA MADEIRA EM AÇO COM ACABAMENTO EM ZINCADO BRANCO; FIXAÇÃO DA BASE METÁLICA AO CORPO DO ARMÁRIO ATRAVÉS DE PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 X 30MM, CABEÇA REDONDA E BUCHAS EM ZAMAK AUTOATARRAXANTES, COM ROSCA MÉTRICA M6 X 14MM (VER REFERÊNCIAS); - APLICAR TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO NA</p>	30	1.206,25





	BASE METÁLICA, QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 240 HORAS (CONFORME NBR 8094). O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER RIO E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER D0/T0. EXCLUSIVA ME E EPP		
33	GAVETEIRO VOLANTE COM 4 GAVETAS E RODIZIO GAVETAS DESLIZANTES COM TRILHOS, MEDINDO NO MÍNIMO 660MM DE LARGURA X 450MM DE PROFUNDIDADE X 700MM DE ALTURA, TAMPO EMCABEÇADO ESPESSURA DE NO MÍNIMO 40MM, SENDO 15MM NO TAMPO PRINCIPAL E ENGROSSADO COM 25MM EM TIRAS DE NO MÍNIMO 100MM DE LARGURA EM TODO O CONTORNO, FIXADOS ENTRE SI POR GRAMPOS, COM CHAPAS DE MDP, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO (BP), COM FITA PS DE NO MÍNIMO 1MM EM TODO CONTORNO, COLADOS AO TAMPO ATRAVÉS DE PROCESSO "HOT MELT", PAINEL FRONTAL EM MDP DE NO MÍNIMO 15MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO (BP), CORPO COM 2 LATERAIS, BASE E FUNDO EM MDP DE NO MÍNIMO 15MM REVESTIDOS NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO (BP), COM CHAVE EM PELO MENOS UMA DAS GAVETAS E RODIZIOS DUPLOS EM POLIPROPILENO. NA COR PRETA. GARANTIA MÍNIMA DE 12 MESES. EXCLUSIVA ME E EPP	40	999,60
34	CADEIRA PLASTICA TIPO LONGARINA COM 3 ASSENTOS EM POLIPROPILENO ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO NA COR PRETA E ESTRUTURA EM AÇO COM PINTURA EM PRETO. EXCLUSIVA ME E EPP	20	649,00
35	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR ESTRUTURA: FORMADA POR DOIS PÉS, CONSTRUÍDOS EM TUBOS RETANGULARES SENDO AS BASES SUPERIORES E INFERIOR 50 X30X1,2MM, A COLUNAS DUPLAS VERTICAIS EM 70X30X1,2MM, UNIDOS POR SOLDA MIG, TRATADOS QUIMICAMENTE CONTRA CORROSÃO E PINTADOS A EPÓXI. TODAS AS TERMINAÇÕES RECEBEM PONTEIRAS INJETADAS EM POLIPROPILENO CO-POLÍMERO, E AS BASES INFERIORES SÃO DOTADAS DE SAPATAS NIVELADORAS. TAMPO E PAINEL FRONTAL: CONFECCIONADOS EM MDP REVESTIDO POR MELAMINA DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, COM ACABAMENTO NAS BORDAS FEITO POR PERFIL DE PVC SEMI-RÍGIDO EM 180°, CANTOS ARREDONDADOS. FIXAÇÃO À ESTRUTURA POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO-ATARRACHANTES ZINCADOS. NA COR AZUL. DIMENSÕES: LARGURA: 2000MM PROFUNDIDADE: 900MM ALTURA: 780MM EXCLUSIVA ME E EPP	10	1.796,00
36	MESA EM "L" COM GAVETEIRO 1,50 X 1,80 - CINZA CONFECCIONADO EM MDP COM TAMPO MELAMÍNICO DE 40MM DE ESPESSURA, ENCABEÇAMENTO EM TODOS OS TOPOS COM FITA BORDA 1MM; PAINÉIS LATERAIS EM MDP 25MM E PAINEL FRONTAL	20	1.900,67





	<p>EM MDP 15MM; REVESTIDOS COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP) EM AMBAS AS FACES, TAMPO EM MDP 40MM ENGROSSURADO COM BORDA DE 1MM E ACABAMENTO NO ENGROSSURAMENTO; PAINEL LATERAL EM MDP 25MM NA COR DO TAMPO COM BORDA 0,45MM; ARMÁRIO PEDESTAL COM TAMPO EM MDP DE 25MM MACIÇO E CORPO, FRENTES, DIVISÓRIAS E PRATELEIRAS EM MDP 15MM; SAPATAS NIVELADORAS COM REGULAGEM INTERNA; PUXADORES EM ALUMÍNIO ACETINADO; GAVETEIRO COM DUAS GAVETAS + 1 PARA PASTAS SUSPENSAS, TAMPO EM MDP 25MM MACIÇO, CORPO, LATERAIS E FRENTES DE GAVETAS EM MDP 15MM; GAVETAS PARA PASTA SUSPENSA COM CORREDIÇA TELESCÓPICA; PRATELEIRA: COM 2 PLANOS; DIMENSÕES APROXIMADAS OU SUPERIOR: 1,70M/1,60M X 0,70M X 0,73M (C X P X A); COR: CINZA GARANTIA DE 12 MESES, FABRICADO DE ACORDO COM AS NORMAS NBR/ABNT VIGENTES. EXCLUSIVA ME E EPP</p>		
37	<p>MESA EM "L" COM GAVETEIRO 1,50 X 1,80 - PRETA CONFECCIONADO EM MDP COM TAMPO MELAMÍNICO DE 40MM DE ESPESSURA, ENCABEÇAMENTO EM TODOS OS TOPOS COM FITA BORDA 1MM; PAINÉIS LATERAIS EM MDP 25MM E PAINEL FRONTAL EM MDP 15MM; REVESTIDOS COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP) EM AMBAS AS FACES, TAMPO EM MDP 40MM ENGROSSURADO COM BORDA DE 1MM E ACABAMENTO NO ENGROSSURAMENTO; PAINEL LATERAL EM MDP 25MM NA COR DO TAMPO COM BORDA 0,45MM; ARMÁRIO PEDESTAL COM TAMPO EM MDP DE 25MM MACIÇO E CORPO, FRENTES, DIVISÓRIAS E PRATELEIRAS EM MDP 15MM; SAPATAS NIVELADORAS COM REGULAGEM INTERNA; PUXADORES EM ALUMÍNIO ACETINADO; GAVETEIRO COM DUAS GAVETAS + 1 PARA PASTAS SUSPENSAS, TAMPO EM MDP 25MM MACIÇO, CORPO, LATERAIS E FRENTES DE GAVETAS EM MDP 15MM; GAVETAS PARA PASTA SUSPENSA COM CORREDIÇA TELESCÓPICA; PRATELEIRA: COM 2 PLANOS; DIMENSÕES APROXIMADAS OU SUPERIOR: 1,70M/1,60M X 0,70M X 0,73M (C X P X A); COR: TABACO/ PRETO GARANTIA DE 12 MESES, FABRICADO DE ACORDO COM AS NORMAS NBR/ABNT VIGENTES. EXCLUSIVA ME E EPP</p>	30	2.032,33
38	<p>NICHO ORGANIZADOR COM 6 GAVETAS COLORIDAS E RODINHAS DIMENSÕES APROXIMADAS: ALTURA 83 CM, LARGURA 108 CM, PROFUNDIDADE 34 CM PESO (KG): 24 KG MATERIAL PRINCIPAL: MDP ACABAMENTO: PINTURA UV MATERIAL DO FUNDO: MDP</p>	20	994,33





	MATERIAL DA PRATELEIRA: MDP SISTEMA DE MONTAGEM: CAVILHAS, GIROFIX E PARAFUSOS EXCLUSIVA ME E EPP		
39	SUPORE PARA CPU E ESTABILIZADOR ALTO SUPORE PARA CPU E ESTABILIZADOR ALTO COM PERFIL T 15MM. SUPORE CPU E ESTABILIZADOR 15MM, ACABAMENTO COM FITA, COM RODÍZIOS.ESPESSURA: 1,5CM. <u>GARANTIA: 90 DIAS;</u> DESCRIÇÃO TÉCNICA DA LINHA: TECLADO / SUPORTES CPU'S / MESAS DE CANTO: MDP 15 MM COM ACABAMENTO NAS OPÇÕES DE ACABAMENTO COM FITA FITAPVC 1 MM OU PERFIL "T" COM ABAS.NÃO POSSUI TAPA FURO. EXCLUSIVA ME E EPP	10	263,33
40	ARMARIO ROUPEIRO EM AÇO 12 PORTAS AM2 ROUPEIRO EM AÇO NA COR CRISTAL, CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO "22" (0,75MM), CONSTITUÍDO POR 12 PORTAS. AS PORTAS DEVEM POSSUIR VENEZIANAS PARA AREJAMENTO E POSSUIR PITÃO PARA CADEADO; NÃO SERÁ ACEITO ONDULAÇÕES, RESSALTOS, REBARBAS OU IMPERFEIÇÕES NO ACABAMENTO DOS ROUPEIROS; · DEVEM SER TRATADOS CONTRA OXIDAÇÃO COM FOSFATO DE ZINCO E PINTADOS COM TINTA ESPECIAL NA COR PLATINA COM SECAGEM EM ESTUFA; · APÓS O PROCESSO ACIMA DESCRITO O PRODUTO DEVE SEGUIR PARA UMA ESTUFA DE ALTA TEMPERATURA PARA RECEBER A PINTURA PELO PROCESSO ELETROSTÁTICO DE PINTURA A PÓ, CONSOLIDANDO A SUPERFÍCIE DO PRODUTO COM 50 MICRA DE ESPESSURA DE TINTA, NOMÍNIMO. POSSUIR DOBRADIÇAS INTERNAS PARA EVITAR ARROMBAMENTOS COM ABERTURA DE 135°, PÉS REMOVÍVEIS COM SAPATAS PLÁSTICAS NIVELADORAS Ø3/8". FECHADURA DE TAMBOR CILINDRICO TIPO "YALE". - CHAVES EM DUPLICATAS PRESAS À PORTA CORRESPONDENTE. DIMENSÕES: MEDIDAS APROXIMADAS ALTURA: 1945 MM. LARGURA: 900 MM- PROFUNDIDADE: 400 MM RECOMENDAÇÕES: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO, DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA, CONFIGURANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA, DEVENDO RECEBER TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO. ELIMINAR REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA, ESMERILHAR JUNTAS E ARREDONDAR CANTOS AGUDOS. <u>GARANTIA CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO MÍNIMO DE DOIS ANOS.</u> DEVE SER REJEITADO, LOTES QUE APRESENTAREM DESCONFORMIDADES OU DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. PODERÃO SER APROVADAS VARIAÇÕES NAS ESPECIFICAÇÕES, PARA ADEQUAÇÃO AOS PADRÕES DE CADA FABRICANTE, DESDE QUE CONFIGURE MELHORIA DE QUALIDADE EM RELAÇÃO ÀS ESPECIFICAÇÕES ORIGINAIS. EXCLUSIVA ME E EPP	30	1.693,33
41	BERÇO INFANTIL (C/ COLCHÃO), FDE/BC-01 BERÇO INFANTIL TIPO 1, NÃO DOBRÁVEL, COM RODÍZIOS, E <u>CERTIFICADO PELO INMETRO</u> , DE ACORDO COM O ESTABELECIDO NA PORTARIA Nº 53 DE 01/02/2016, E AINDA EM CONFORMIDADE	190	1.951,80





	<p>COM AS NORMAS ABNT NBR 15860-1: 2016-MÓVEIS-BERÇOS E BERÇOS DOBRÁVEIS INFANTIS TIPO DOMÉSTICO - PARTE 1: REQUISITOS DE SEGURANÇA; E ABNT NBR 15860-2: 2016-MÓVEIS-BERÇOS E BERÇOS DOBRÁVEIS INFANTIS TIPO DOMÉSTICO PARTE 2: MÉTODOS DE ENSAIO;</p> <p>- COLCHÃO INFANTIL EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO, CERTIFICADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM O ESTABELECIDO NAS PORTARIAS Nº 79 DE 03/02/2011, Nº 387 DE 03/09/2011 E Nº 349 DE 09/07/2015, E AINDA EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS ABNT NBR 13579-1: 2011 - COLCHÃO E COLCHONETE DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO E BASES - PARTE 1: REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS E ABNT NBR 13579-2: 2011</p> <p>- COLCHÃO E COLCHONETE DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO E BASES - PARTE 2: REVESTIMENTO.</p> <p>-> APRESENTAR <u>GARANTIA DE 12 MESES</u> CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.</p>		
42	<p>BERÇO INFANTIL (C/ COLCHÃO), FDE/BC-01</p> <p>BERÇO INFANTIL TIPO 1, NÃO DOBRÁVEL, COM RODÍZIOS, E CERTIFICADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM O ESTABELECIDO NA PORTARIA Nº 53 DE 01/02/2016, E AINDA EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS ABNT NBR 15860-1: 2016-MÓVEIS-BERÇOS E BERÇOS DOBRÁVEIS INFANTIS TIPO DOMÉSTICO - PARTE 1: REQUISITOS DE SEGURANÇA; E ABNT NBR 15860-2: 2016-MÓVEIS-BERÇOS E BERÇOS DOBRÁVEIS INFANTIS TIPO DOMÉSTICO PARTE 2: MÉTODOS DE ENSAIO;</p> <p>- COLCHÃO INFANTIL EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO, CERTIFICADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM O ESTABELECIDO NAS PORTARIAS Nº 79 DE 03/02/2011, Nº 387 DE 03/09/2011 E Nº 349 DE 09/07/2015, E AINDA EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS ABNT NBR 13579-1: 2011 - COLCHÃO E COLCHONETE DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO E BASES - PARTE 1: REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS E ABNT NBR 13579-2: 2011</p> <p>- COLCHÃO E COLCHONETE DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO E BASES - PARTE 2: REVESTIMENTO.</p> <p>-> APRESENTAR <u>GARANTIA DE 12 MESES</u> CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.</p> <p>COTA RESERVADA</p>	60	1.951,80
43	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL COM ENCOSTO</p> <p>DESCRIÇÃO: TAMPO E ASSENTO EM MDF 15MM DE ESPESSURA COM MAIS 15MM TOTALIZANDO 30 MM NAS BORDAS; REVESTIDO EM FÓRMICA COM PERFIL EM PVC OU FÓRMICA; ESTRUTURA EM AÇO TUBO 40X30 TIPO MONOBLOCO COM TRATAMENTO INOXIDÁVEL E PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ;</p> <p>MESA TAMPO E OS BANCOS (ASSENTOS) NA COR GELO BRILHANTE E ESTRUTURA EM AZUL BIC.</p> <p>ITENS INCLUSOS:</p> <p>01 - MESA DE REFEITÓRIO DE: 1,80M(COMP.) X 0,60M(LARGURA) X 0,55M(ALTURA);</p> <p>02 - BANCOS COM ENCOSTO DE: 1,80M(COMP.) X 0,30M(LARGURA) X 0,30M(ALTURA);</p> <p><u>GARANTIA DE 12 MESES</u> CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO;</p> <p>CERTIFICADO PELO INMETRO.</p>	75	2.177,00





	<p>=== A EMPRESA VENCEDORA DEVERA APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL:</p> <p>- LAUDOS LABORATORIAIS - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO), PODENDO TER COMO REFERÊNCIA PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO DE PINTURA. - LAUDO TÉCNICO QUE COMPROVE A QUALIDADE DA COLAGEM DA FITA DE BORDO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA REALIZAÇÃO DE ENSAIOS DE PRODUTOS DA ÁREA MOVELEIRA - ABNT NBR 16332: 2014 - MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO.</p> <p>OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.</p>		
44	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL COM ENCOSTO</p> <p>DESCRIÇÃO: TAMPO E ASSENTO EM MDF 15MM DE ESPESSURA COM MAIS 15MM TOTALIZANDO 30 MM NAS BORDAS; REVESTIDO EM FÓRMICA COM PERFIL EM PVC OU FÓRMICA; ESTRUTURA EM AÇO TUBO 40X30 TIPO MONOBLOCO COM TRATAMENTO INOXIDÁVEL E PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ;</p> <p>MESA TAMPO E OS BANCOS (ASSENTOS) NA COR GELO BRILHANTE E ESTRUTURA EM AZUL BIC.</p> <p>ITENS INCLUSOS:</p> <p>01 - MESA DE REFEITÓRIO DE: 1,80M(COMP.) X 0,60M(LARGURA) X 0,55M(ALTURA);</p> <p>02 - BANCOS COM ENCOSTO DE: 1,80M(COMP.) X 0,30M(LARGURA) X 0,30M(ALTURA);</p> <p>GARANTIA DE 12 MESES CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO; CERTIFICADO PELO INMETRO.</p> <p>==== A EMPRESA VENCEDORA DEVERA APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL:</p> <p>- LAUDOS LABORATORIAIS - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA -</p>	25	2.177,00





	<p>DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO), PODENDO TER COMO REFERÊNCIA PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO DE PINTURA. - LAUDO TÉCNICO QUE COMPROVE A QUALIDADE DA COLAGEM DA FITA DE BORDO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA REALIZAÇÃO DE ENSAIOS DE PRODUTOS DA ÁREA MOVELEIRA - ABNT NBR 16332: 2014 - MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.</p> <p>COTA RESERVADA</p>		
45	<p>MESA ALIMENTAÇÃO PARA BEBÊS COM 3 LUGARES COM CADEIRA PARA PROFESSOR, TAMPO CONFECCIONADO EM RESINA DE ALTO IMPACTO, MESA EM FORMATO L MEDINDO 1200 X 1100 X 760 MM COMPOSTA POR CADEIRAS SOFT TOUCH CONFECCIONADA EM POLIURETANO SKIN PELE INTEGRAL LAVÁVEL, COM ESPESSURA DE 25MM E ALMA METÁLICA, VÃO LIVRE 285 X 225MM COM VENTILAÇÃO NA PARTE SUPERIOR TRASEIRA, PASSAGEM PARA CINTO DE SEGURANÇA, PROTEÇÃO MACIA NA PARTE FRONTAL ENTRE AS PERNAS, GARANTINDO PROTEÇÃO E CONFORTO FIXADA EM MESA COM RESINA DE ALTO IMPACTO ATRAVÉS DE 3 PARAFUSOS INVISÍVEIS. MESA ESTRUTURADA COM 2 TUBOS 25X25 MOLDADOS A FRIO PARA MAIOR RESISTÊNCIA FIXADOS EM VIGAS DE TUBOS 50X30 COM CHAPA L ATRAVÉS DE PARAFUSOS 8 AUTOBROCANTES ANCORADOS EM PARES DE COLUNAS 29X58, AMARRADAS POR BARRA CALANDRADA 20 X 48 EM FORMATO H APARAFUSADAS EM 4 PONTOS NAS COLUNAS DE SUSTENTAÇÃO EM PAR DE TUBOS 20X48 CURVADOS A FRIO EM RAIOS DE 180 GRAUS EVITANDO O CONTATO COM O SOLO E PROTEGIDO NAS EXTREMIDADES POR SAPATAS DE RESINA MEDINDO 20X48X150 COM REGULAGEM DE ALTURA. CADEIRA COM BRAÇOS E RODINHAS, CADEIRA MONOBLOCO INJETADA EM POLIURETANO PELE INTEGRAL COM 30MM DE ESPESSURA, NÃO DEVE APRESENTAR CARACTERÍSTICAS DE COURO, CURVIN OU TECIDO, TEXTURIZADA E LAVÁVEL PARA MELHOR HIGIENE, COM PUXADOR E COM CANTOS ARREDONDADOS, ESTRUTURADA POR AÇO CHATO FLEXÍVEL DE ALTA RESISTÊNCIA E REVESTIDO POR INTEIRO DE POLIURETANO, MEDINDO APROXIMADAMENTE NO ENCOSTO 490X390MM E NO ASSENTO 440X400MM E APROXIMADAMENTE 450MM DE ALTURA, LOGO DO FABRICANTE E DATA INJETADOS NA PARTE DE TRÁS PARA CONTROLE DA GARANTIA, ENCOSTO COM FLEXIBILIDADE E ENCAIXE NA LOMBAR. BRAÇOS DE RESINA COM REGULAGEM NA HORIZONTAL ATRAVÉS DE PEÇAS TARRAXASTES DE PRESSÃO E NA VERTICAL ATRAVÉS DE SISTEMA CLIQUE E PARTE SUPERIOR DOS BRAÇOS COM REGULAGEM DUPLA PARA DIREITA E ESQUERDA, HORIZONTAL E VERTICAL OFERECENDO MAIOR ERGONOMIA E CONFORTO. FIXAÇÃO DO ASSENTO E DOS BRAÇOS NA BASE ATRAVÉS DE UMA CAMA COM 4 BARRAS DE FERRO CHATO 1X1/4 DE PERFEITA CONFORMIDADE COM</p>	45	2.039,97





	<p>APROXIMADAMENTE 250MM DE ELEVAÇÃO ESPELHADA EM 80MM PARA MELHOR CONFORTO E JUNÇÃO ATRAVÉS 4 PONTOS DE FIXAÇÃO DA BASE COM PARAFUSO M6, ENCAIXADA EM CHAPA DE AÇO COM ALÇA DE REGULAGEM E ENCAIXE PARA PISTÃO A GÁS REVESTIDOS POR PEÇAS TIPO COPOS DE RESINA ENCAIXADOS EM PÉS ESTRELA DE RESINA COM 5 RODINHAS NAS EXTREMIDADES. ESTRUTURA DA CAMA DE AÇO CHATO UNIDA PELO PROCESSO DE SOLDA MIG E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA HÍBRIDA EPÓXI EM PÓ POLIÉSTER FOSCO DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C.</p> <p>+++ APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</p> <ul style="list-style-type: none"> - LAUDO DE VERACIDADE DO PU COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO; - - LAUDO DE CONTROLE DE METAIS PESADOS EM CONFORMIDADE COM ABNT NBR NM 300-3 PARA A SEGURANÇA DO USUÁRIO COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO; - LAUDO DE FLAMABILIDADE DO PP, COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO EM CONFORMIDADE COM A NORMA ASTM 635-14 COM TAXA DE QUEIMA E/OU EXTENSÃO E TEMPO DE QUEIMA EM 0MM/MIN EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO; <p>* LAUDOS EMITIDO COM NO MÁXIMO 12 (DOZE) MESES DA DATA DO PROCESSO.</p>		
46	<p>MESA ALIMENTAÇÃO PARA BEBÊS COM 3 LUGARES COM CADEIRA PARA PROFESSOR, TAMPO CONFECCIONADO EM RESINA DE ALTO IMPACTO, MESA EM FORMATO L MEDINDO 1200 X 1100 X 760 MM COMPOSTA POR CADEIRAS SOFT TOUCH CONFECCIONADA EM POLIURETANO SKIN PELE INTEGRAL LAVÁVEL, COM ESPESSURA DE 25MM E ALMA METÁLICA, VÃO LIVRE 285 X 225MM COM VENTILAÇÃO NA PARTE SUPERIOR TRASEIRA, PASSAGEM PARA CINTO DE SEGURANÇA, PROTEÇÃO MACIA NA PARTE FRONTAL ENTRE AS PERNAS, GARANTINDO PROTEÇÃO E CONFORTO FIXADA EM MESA COM RESINA DE ALTO IMPACTO ATRAVÉS DE 3 PARAFUSOS INVISÍVEIS. MESA ESTRUTURADA COM 2 TUBOS 25X25 MOLDADOS A FRIO PARA MAIOR RESISTÊNCIA FIXADOS EM VIGAS DE TUBOS 50X30 COM CHAPA L ATRAVÉS DE PARAFUSOS 8 AUTOBROCANTES ANCORADOS EM PARES DE COLUNAS 29X58, AMARRADAS POR BARRA CALANDRADA 20 X 48 EM FORMATO H A PARAFUSADAS EM 4 PONTOS NAS COLUNAS DE SUSTENTAÇÃO EM PAR DE TUBOS 20X48 CURVADOS A FRIO EM RAIO DE 180 GRAUS EVITANDO O CONTATO COM O SOLO E PROTEGIDO NAS EXTREMIDADES POR SAPATAS DE RESINA MEDINDO 20X48X150 COM REGULAGEM DE ALTURA. CADEIRA COM BRAÇOS E RODINHAS, CADEIRA MONOBLOCO INJETADA EM POLIURETANO PELE INTEGRAL COM 30MM DE ESPESSURA, NÃO DEVE APRESENTAR CARACTERÍSTICAS DE COURO, CURVIN OU TECIDO, TEXTURIZADA E LAVÁVEL PARA MELHOR HIGIENE, COM PUXADOR E COM CANTOS ARREDONDADOS, ESTRUTURADA POR AÇO CHATO FLEXÍVEL DE ALTA RESISTÊNCIA E REVESTIDO POR INTEIRO DE POLIURETANO, MEDINDO APROXIMADAMENTE NO ENCOSTO 490X390MM E NO</p>	15	2.039,97





	<p>ASSENTO 440X400MM E APROXIMADAMENTE 450MM DE ALTURA, LOGO DO FABRICANTE E DATA INJETADOS NA PARTE DE TRÁS PARA CONTROLE DA GARANTIA, ENCOSTO COM FLEXIBILIDADE E ENCAIXE NA LOMBAR. BRAÇOS DE RESINA COM REGULAGEM NA HORIZONTAL ATRAVÉS DE PEÇAS TARRAXASTES DE PRESSÃO E NA VERTICAL ATRAVÉS DE SISTEMA CLIQUE E PARTE SUPERIOR DOS BRAÇOS COM REGULAGEM DUPLA PARA DIREITA E ESQUERDA, HORIZONTAL E VERTICAL OFERECENDO MAIOR ERGONOMIA E CONFORTO. FIXAÇÃO DO ASSENTO E DOS BRAÇOS NA BASE ATRAVÉS DE UMA CAMA COM 4 BARRAS DE FERRO CHATO 1X1/4 DE PERFEITA CONFORMIDADE COM APROXIMADAMENTE 250MM DE ELEVAÇÃO ESPELHADA EM 80MM PARA MELHOR CONFORTO E JUNÇÃO ATRAVÉS 4 PONTOS DE FIXAÇÃO DA BASE COM PARAFUSO M6, ENCAIXADA EM CHAPA DE AÇO COM ALÇA DE REGULAGEM E ENCAIXE PARA PISTÃO A GÁS REVESTIDOS POR PEÇAS TIPO COPOS DE RESINA ENCAIXADOS EM PÉS ESTRELA DE RESINA COM 5 RODINHAS NAS EXTREMIDADES. ESTRUTURA DA CAMA DE AÇO CHATO UNIDA PELO PROCESSO DE SOLDA MIG E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA HÍBRIDA EPÓXI EM PÓ POLIÉSTER FOSCO DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C.</p> <p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</p> <ul style="list-style-type: none"> - LAUDO DE VERACIDADE DO PU COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO; - - LAUDO DE CONTROLE DE METAIS PESADOS EM CONFORMIDADE COM ABNT NBR NM 300-3 PARA A SEGURANÇA DO USUÁRIO COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO; - LAUDO DE FLAMABILIDADE DO PP, COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO EM CONFORMIDADE COM A NORMA ASTM 635-14 COM TAXA DE QUEIMA E/OU EXTENSÃO E TEMPO DE QUEIMA EM 0MM/MIN EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO; <p>* LAUDOS EMITIDO COM NO MÁXIMO 12 (DOZE) MESES DA DATA DO PROCESSO.</p> <p>COTA RESERVADA</p>		
47	<p>MESA ALIMENTAÇÃO PARA BEBÊS COM 5 LUGARES COM CADEIRA PARA PROFESSOR, TAMPO CONFECCIONADO EM RESINA DE ALTO IMPACTO, MESA EM FORMATO U MEDINDO 1800X1100X760MM COMPOSTA POR CADEIRAS SOFT TOUCH CONFECCIONADA EM POLIURETANO SKIN PELE INTEGRAL LAVÁVEL, COM ESPESSURA DE 25MM E ALMA METÁLICA, VÃO LIVRE 285X225MM COM VENTILAÇÃO NA PARTE SUPERIOR TRASEIRA, PASSAGEM PARA CINTO DE SEGURANÇA, PROTEÇÃO MACIA NA PARTE FRONTAL ENTRE AS PERNAS, GARANTINDO PROTEÇÃO E CONFORTO FIXADA EM MESA COM RESINA DE ALTO IMPACTO ATRAVÉS DE 3 PARAFUSOS INVISÍVEIS. MESA ESTRUTURADA COM 3 TUBOS 25X25 MOLDADOS A FRIO PARA MAIOR RESISTÊNCIA FIXADOS EM VIGAS DE TUBOS 50X30 COM CHAPA L ATRAVÉS DE PARAFUSOS 8 AUTOBROCANTES ANCORADOS EM PARES DE COLUNAS 29X58, AMARRADAS POR BARRA CALANDRADA 20X48 EM FORMATO H APARAFUSADAS EM</p>	45	2.706,67





	<p>4 PONTOS NAS COLUNAS DE SUSTENTAÇÃO EM PAR DE TUBOS 20X48 CURVADOS A FRIO EM RAIOS DE 180 GRAUS EVITANDO O CONTATO COM O SOLO E PROTEGIDO NAS EXTREMIDADES POR SAPATAS DE RESINA MEDINDO 20X48X150 COM REGULAGEM DE ALTURA. CADEIRA COM BRAÇOS E RODINHAS, CADEIRA MONOBLOCO INJETADA EM POLIURETANO PELE INTEGRAL COM 3MM DE ESPESSURA, NÃO DEVE APRESENTAR CARACTERÍSTICAS DE COURO, CURVIM OU TECIDO, TEXTURIZADA E LAVÁVEL PARA MELHOR HIGIENE, COM PUXADOR E COM CANTOS ARREDONDADOS, ESTRUTURADA POR AÇO CHATO FLEXÍVEL DE ALTA RESISTÊNCIA E REVESTIDO POR INTEIRO DE POLIURETANO, MEDINDO APROXIMADAMENTE NO ENCOSTO 490X390MM E NO ASSENTO 440X400MM E APROXIMADAMENTE 450MM DE ALTURA, LOGO DO FABRICANTE E DATA INJETADOS NA PARTE DE TRÁS PARA CONTROLE DA GARANTIA, ENCOSTO COM FLEXIBILIDADE E ENCAIXE NA LOMBAR. BRAÇOS DE RESINA COM REGULAGEM NA HORIZONTAL ATRAVÉS DE PEÇAS TARRAXASTES DE PRESSÃO E NA VERTICAL ATRAVÉS DE SISTEMA CLIQUE E PARTE SUPERIOR DOS BRAÇOS COM REGULAGEM DUPLA PARA DIREITA E ESQUERDA, HORIZONTAL E VERTICAL OFERECENDO MAIOR ERGONOMIA E CONFORTO. FIXAÇÃO DO ASSENTO E DOS BRAÇOS NA BASE ATRAVÉS DE UMA CAMA COM 4 BARRAS DE FERRO CHATO 1X1/4 DE PERFEITA CONFORMIDADE COM APROXIMADAMENTE 250MM DE ELEVAÇÃO ESPELHADA EM 80MM PARA MELHOR CONFORTO E JUNÇÃO ATRAVÉS 4 PONTOS DE FIXAÇÃO DA BASE COM PARAFUSO M6, ENCAIXADA EM CHAPA DE AÇO COM ALÇA DE REGULAGEM E ENCAIXE PARA PISTÃO A GÁS REVESTIDOS POR PEÇAS TIPO COPOS DE RESINA ENCAIXADOS EM PÉS ESTRELA DE RESINA COM 5 RODINHAS NAS EXTREMIDADES. ESTRUTURA DA CAMA DE AÇO CHATO UNIDA PELO PROCESSO DE SOLDA MIG E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA HÍBRIDA EPÓXI EM PÓ POLIÉSTER FOSCO DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C.</p> <p>+++ APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</p> <ul style="list-style-type: none"> - LAUDO DE VERACIDADE DO PU COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO; - LAUDO DE CONTROLE DE METAIS PESADOS EM CONFORMIDADE COM ABNT NBR NM 300-3 PARA A SEGURANÇA DO USUÁRIO COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO; - LAUDO DE FLAMABILIDADE DO PP, COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO EM CONFORMIDADE COM A NORMA ASTM 635-14 COM TAXA DE QUEIMA E/OU EXTENSÃO E TEMPO DE QUEIMA EM OMM/MIN EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO; <p>* LAUDOS EMITIDOS COM NO MÁXIMO 12 (DOZE) MESES DA DATA DO PROCESSO.</p>		
48	<p>MESA ALIMENTAÇÃO PARA BEBÊS COM 5 LUGARES COM CADEIRA PARA PROFESSOR, TAMPO CONFECCIONADO EM RESINA DE ALTO IMPACTO, MESA EM FORMATO U MEDINDO 1800X1100X760MM COMPOSTA POR CADEIRAS SOFT TOUCH</p>	15	2.706,67





<p>CONFECCIONADA EM POLIURETANO SKIN PELE INTEGRAL LAVÁVEL, COM ESPESSURA DE 25MM E ALMA METÁLICA, VÃO LIVRE 285X225MM COM VENTILAÇÃO NA PARTE SUPERIOR TRASEIRA, PASSAGEM PARA CINTO DE SEGURANÇA, PROTEÇÃO MACIA NA PARTE FRONTAL ENTRE AS PERNAS, GARANTINDO PROTEÇÃO E CONFORTO FIXADA EM MESA COM RESINA DE ALTO IMPACTO ATRAVÉS DE 3 PARAFUSOS INVISÍVEIS. MESA ESTRUTURADA COM 3 TUBOS 25X25 MOLDADOS A FRIO PARA MAIOR RESISTÊNCIA FIXADOS EM VIGAS DE TUBOS 50X30 COM CHAPA L ATRAVÉS DE PARAFUSOS 8 AUTOBROCANTES ANCORADOS EM PARES DE COLUNAS 29X58, AMARRADAS POR BARRA CALANDRADA 20X48 EM FORMATO H APARAFUSADAS EM 4 PONTOS NAS COLUNAS DE SUSTENTAÇÃO EM PAR DE TUBOS 20X48 CURVADOS A FRIO EM RAIOS DE 180 GRAUS EVITANDO O CONTATO COM O SOLO E PROTEGIDO NAS EXTREMIDADES POR SAPATAS DE RESINA MEDINDO 20X48X150 COM REGULAGEM DE ALTURA. CADEIRA COM BRAÇOS E RODINHAS, CADEIRA MONOBLOCO INJETADA EM POLIURETANO PELE INTEGRAL COM 30MM DE ESPESSURA, NÃO DEVE APRESENTAR CARACTERÍSTICAS DE COURO, CURVIN OU TECIDO, TEXTURIZADA E LAVÁVEL PARA MELHOR HIGIENE, COM PUXADOR E COM CANTOS ARREDONDADOS, ESTRUTURADA POR AÇO CHATO FLEXÍVEL DE ALTA RESISTÊNCIA E REVESTIDO POR INTEIRO DE POLIURETANO, MEDINDO APROXIMADAMENTE NO ENCOSTO 490X390MM E NO ASSENTO 440X400MM E APROXIMADAMENTE 450MM DE ALTURA, LOGO DO FABRICANTE E DATA INJETADOS NA PARTE DE TRÁS PARA CONTROLE DA GARANTIA, ENCOSTO COM FLEXIBILIDADE E ENCAIXE NA LOMBAR. BRAÇOS DE RESINA COM REGULAGEM NA HORIZONTAL ATRAVÉS DE PEÇAS TARRAXASTES DE PRESSÃO E NA VERTICAL ATRAVÉS DE SISTEMA CLIQUE E PARTE SUPERIOR DOS BRAÇOS COM REGULAGEM DUPLA PARA DIREITA E ESQUERDA, HORIZONTAL E VERTICAL OFERECENDO MAIOR ERGONOMIA E CONFORTO. FIXAÇÃO DO ASSENTO E DOS BRAÇOS NA BASE ATRAVÉS DE UMA CAMA COM 4 BARRAS DE FERRO CHATO 1X1/4 DE PERFEITA CONFORMIDADE COM APROXIMADAMENTE 250MM DE ELEVAÇÃO ESPELHADA EM 80MM PARA MELHOR CONFORTO E JUNÇÃO ATRAVÉS 4 PONTOS DE FIXAÇÃO DA BASE COM PARAFUSO M6, ENCAIXADA EM CHAPA DE AÇO COM ALÇA DE REGULAGEM E ENCAIXE PARA PISTÃO A GÁS REVESTIDOS POR PEÇAS TIPO COPOS DE RESINA ENCAIXADOS EM PÉS ESTRELA DE RESINA COM 5 RODINHAS NAS EXTREMIDADES. ESTRUTURA DA CAMA DE AÇO CHATO UNIDA PELO PROCESSO DE SOLDA MIG E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA HÍBRIDA EPÓXI EM PÓ POLIÉSTER FOSCO DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C.</p> <p>+++ APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</p> <ul style="list-style-type: none">- LAUDO DE VERACIDADE DO PU COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO;- LAUDO DE CONTROLE DE METAIS PESADOS EM CONFORMIDADE COM ABNT NBR NM 300-3 PARA A SEGURANÇA DO USUÁRIO COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO;		
--	--	--





	- LAUDO DE FLAMABILIDADE DO PP, COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO EM CONFORMIDADE COM A NORMA ASTM 635-14 COM TAXA DE QUEIMA E/OU EXTENSÃO E TEMPO DE QUEIMA EM OMM/MIN EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO; * LAUDOS EMITIDOS COM NO MÁXIMO 12 (DOZE) MESES DA DATA DO PROCESSO. COTA RESERVADA		
49	MESA RETA 1,40M MESA COM UM TAMPO CONFECCIONADO EM MDF MEDINDO 700X1400 X760MM, COM PÉS EM TUBO DE AÇO CARBONO COM SECÇÃO RETANGULAR 30X50MM, COM SECÇÃO RETANGULAR 30X70MM UNINDO AS DUAS LATERAIS DA MESA. TAMPO ENGROSSURADO COM CHAPA DE MDF DE 25 MM, COM FITA DE BORDA EM PVC MACIÇO COM 1 MM DE ESPESSURA COLADA. PASSA FIO COM CAPA, QUE PERMITE O FECHAMENTO DE 80% DA PASSAGEM, INJETADO EM POLÍMERO, NA COR DA ESTRUTURA DA MESA E TOMADA. SAIA EM CHAPA DE MDF DE 15 MM COM ACABAMENTO MELAMÍNICO E PROTEÇÃO DE BORDA EM PVC MACIÇO COM 0,45 MM DE ESPESSURA COLADA. SAPATA NIQUELADA Ø20MM, COM BASE PLÁSTICA, REGULÁVEL ATRAVÉS DE ROSCA 1/4" COM 10MM DE ALTURA MAIS 8MM DE REGULAGEM. ALTURA DO TAMPO AO SOLO EM 760 MM. ESTRUTURA UNIDA PELO PROCESSO DE SOLDA MIG. PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA HÍBRIDA EPÓXI EM PÓ POLIÉSTER DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. EXCLUSIVA ME E EPP	30	1.353,29

ATENÇÃO: Conforme especificado em cada item (20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 41, 42, 43, 44, 45 e 46), **deverão ser enviados catálogos, fotos, laudos, certificados e/ou documentos técnicos JUNTAMENTE COM A PROPOSTA READEQUADA**, sob pena de desclassificação. Para análise dos catálogos, laudos, fotos, certificados e/ou documentos técnicos exigidos no Termo de Referência, o Pregoeiro suspenderá a sessão pública e remeterá a documentação para a Secretaria Municipal de Educação para análise do atendimento ou não das exigências mínimas.

3. MODELO DE EXECUÇÃO DO OBJETO

Condições de Entrega

- 3.1. O prazo de entrega dos bens é de 30 dias, contados do(a) Ordem de Fornecimento, em remessa única.
- 3.2. Os bens deverão ser entregues no endereço indicado na Ordem de Fornecimento.

Garantia, manutenção e assistência técnica

- 3.3. O prazo de garantia contratual dos bens, complementar à garantia legal, será de, no mínimo, 12 (DOZE) meses, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data do recebimento definitivo do objeto.
- 3.4. Caso o prazo da garantia oferecida pelo fabricante seja inferior ao estabelecido nesta cláusula, o fornecedor deverá complementar a garantia do bem ofertado pelo período restante.
- 3.5. Caso o fabricante fique em outra cidade, deverá apresentar garantia de suporte de assistência técnica através de sede situada a no máximo 300km da cidade.





4. MODELO DE GESTÃO DO CONTRATO

4.1. O contrato deverá ser executado fielmente pelas partes, de acordo com as cláusulas avençadas e as normas da Lei nº 14.133, de 2021, e cada parte responderá pelas consequências de sua inexecução total ou parcial.

4.2. Em caso de impedimento, ordem de paralisação ou suspensão do contrato, o cronograma de execução será prorrogado automaticamente pelo tempo correspondente, anotadas tais circunstâncias mediante simples apostila.

4.3. As comunicações entre o órgão ou entidade e a contratada devem ser realizadas por escrito sempre que o ato exigir tal formalidade, admitindo-se o uso de mensagem eletrônica para esse fim.

4.4. O órgão ou entidade poderá convocar representante da empresa para adoção de providências que devam ser cumpridas de imediato.

4.5. Após a assinatura do contrato ou instrumento equivalente, o órgão ou entidade poderá convocar o representante da empresa contratada para reunião inicial para apresentação do plano de fiscalização, que conterá informações acerca das obrigações contratuais, dos mecanismos de fiscalização, das estratégias para execução do objeto, do plano complementar de execução da contratada, quando houver, do método de aferição dos resultados e das sanções aplicáveis, dentre outros.

Fiscalização

4.6. A execução do contrato deverá ser acompanhada e fiscalizada pelo(s) fiscal(is) do contrato, ou pelos respectivos substitutos.

5. CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E DE PAGAMENTO

Recebimento

5.1. Os bens serão recebidos provisoriamente, de forma sumária, no ato da entrega, juntamente com a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, pelo(a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta.

5.2. Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, inclusive antes do recebimento provisório, quando em desacordo com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de 5 dias, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

Prazo de pagamento

5.3. O pagamento será efetuado no prazo de até 30 dias contados do Atestado de Recebimento definitivo.





ANEXO II
MODELO DE PLANILHA DE PROPOSTA

Razão social: _____
 CNPJ nº _____ Inscrição Estadual nº _____
 Endereço: _____
 Telefone(s): _____
 E-mail(s): _____

À Prefeitura Municipal da Estância Turística de Ibitinga/SP
Ref.: Pregão Eletrônico nº 077/2024 - Proposta Comercial
OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÕES FUTURAS E PARCELADAS DE MOBILIÁRIO ESCOLAR E OUTROS.

ITEM	DESCRIPTIVO COMPLETO	QUANT	Unit	Total
01	<p>ARMÁRIO BAIXO DE MADEIRA COM 2 PORTAS E 1 PRATELEIRA</p> <p>ARMARIO BAIXO DE MADEIRA FDE AR-10 (REF.1789); DIMENSÕES BÁSICAS: ALTURA: 753MM; LARGURA: 1047MM; PROFUNDIDADE: 455MM.</p> <p>PEÇAS LATERAIS, INFERIOR E PRATELEIRA EM MDP, ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDAS EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO- BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA.</p> <p>PEÇA POSTERIOR EM MDP, ESPESSURA DE 15MM, REVESTIDA EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO-BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA.</p> <p>BORDOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA) COM "PRIMER", ACABAMENTO TEXTURIZADO NAS CORES CINZA.</p> <p>EXCLUSIVA ME E EPP</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>	30		
02	<p>ARMÁRIO BAIXO DE MADEIRA COM 2 PORTAS E 1 PRATELEIRA</p> <p>ARMARIO BAIXO DE MADEIRA; ARMÁRIO: PEÇAS LATERAIS, INFERIOR E PRATELEIRA EM MDP, ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDAS EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO- BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR PRETA. PEÇA POSTERIOR EM MDP, ESPESSURA DE 15MM, REVESTIDA EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO-BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. BORDOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA) COM "PRIMER", ACABAMENTO TEXTURIZADO NAS CORES Preta.</p> <p>DIMENSÕES BÁSICAS: ALTURA: 753MM; LARGURA: 1047MM; PROFUNDIDADE: 455MM.</p> <p>EXCLUSIVA ME E EPP</p> <p>MARCA: _____</p>	30		





	<p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>			
03	<p>ARMARIO DE AÇO 06 PORTAS - FDE/AR-05</p> <p>ARMARIO DE AÇO, COM 1970 MM DE ALTURA, 6 COMPARTIMENTOS SOBREPOSTOS EM 3 FILEIRAS HORIZONTAIS E 2 FILEIRAS VERTICAIS DOTADOS DE PORTAS E FECHADURAS INDEPENDENTES.</p> <p>ARMARIO EM CHAPA DE AÇO SAE 1010/1020 COM ESPESSURA 14 (1,9MM);</p> <ul style="list-style-type: none"> -CORPO, DIVISÓRIAS E PORTAS EM CHAPA 22 (0,75MM); - PISO DOS COMPARTIMENTOS EM CHAPA 20 (0,90MM); - PÉS EM CHAPA 16 (1,50MM); - DOBRADIÇAS EM CHAPA 14 (1,9MM) INTERNAS NÃO VISÍVEIS NA PARTE EXTERIOR DO MÓVEL NO MÍNIMO 75MM DE ALTURA SENDO DUAS UNIDADES POR PORTA; - CABIDES EM FORMA DE GANCHO - FECHADURA DE TAMBOR CILÍNDRICO TIPO "YALE". CHAVES EM DUPLICATAS PRESAS À PORTA CORRESPONDENTE. - PORTA-ETIQUETAS ESTAMPADO OU SOBREPOSTO, SENDO ESTE ÚLTIMO EXCLUSIVAMENTE DE LIGA METÁLICA NÃO FERROSA CROMADO. - PINTURA EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>	30		
04	<p>ARMARIO DE AÇO 06 PORTAS - FDE/AR-05</p> <p>ARMARIO DE AÇO, COM 1970 MM DE ALTURA, 6 COMPARTIMENTOS SOBREPOSTOS EM 3 FILEIRAS HORIZONTAIS E 2 FILEIRAS VERTICAIS DOTADOS DE PORTAS E FECHADURAS INDEPENDENTES.</p> <p>ARMARIO EM CHAPA DE AÇO SAE 1010/1020 COM ESPESSURA 14 (1,9MM);</p> <ul style="list-style-type: none"> -CORPO, DIVISÓRIAS E PORTAS EM CHAPA 22 (0,75MM); - PISO DOS COMPARTIMENTOS EM CHAPA 20 (0,90MM); - PÉS EM CHAPA 16 (1,50MM); - DOBRADIÇAS EM CHAPA 14 (1,9MM) INTERNAS NÃO VISÍVEIS NA PARTE EXTERIOR DO MÓVEL NO MÍNIMO 75MM DE ALTURA SENDO DUAS UNIDADES POR PORTA; - CABIDES EM FORMA DE GANCHO - FECHADURA DE TAMBOR CILÍNDRICO TIPO "YALE". CHAVES EM DUPLICATAS PRESAS À PORTA CORRESPONDENTE. <p>COTA RESERVADA</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>	10		
05	<p>ARMÁRIO DE AÇO CHAPA 22, COM DUAS PORTAS DE ABRIR</p> <p>COR CINZA, COM CHAVES E PUXADOR, MEDINDO 1,98 X</p>	150		





	1,20 X 0,40 M			
06	<p>ARMÁRIO DE AÇO CHAPA 22, COM DUAS PORTAS DE ABRIR COR CINZA, COM CHAVES E PUXADOR, MEDINDO 1,98 X 1,20 X 0,40 M</p> <p>COTA RESERVADA</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>	050		
07	<p>ARMARIO DE AÇO COM 2 PORTAS DE ABRIR EM ACO PA 90, COM 02 PORTAS DE ABRIR COM FECHADURA; COM 4 PRATELEIRAS REGULÁVEIS; CONFECCIONADO EM CHAPA DE ACO 24; COR PRETA; MEDIDAS APROXIMADAS: 1.98 X 0,90 X 0,45 M;</p> <p>EXCLUSIVA ME E EPP</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>	40		
08	<p>ARMARIO PORTA CARTOLINA 10 VAOS COM RODINHA MADEIRA MDP, ALTURA 1,10CM, LARGURA 0,86CM, PROFUNDIDADE 56 CM, VÃOS 8,5CM CADA, PÉS COM RODÍZIOS</p> <p>EXCLUSIVA ME E EPP</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>	30		
09	<p>ARMARIO ROUPEIRO EM AÇO 18 PORTAS AM2 ROUPEIRO EM AÇO NA COR CRISTAL, CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO "22" (0,75MM), CONSTITUÍDO POR 18 PORTAS. AS PORTAS DEVEM POSSUIR VENEZIANAS PARA AREJAMENTO E POSSUIR PITÃO PARA CADEADO; NÃO SERÁ ACEITO ONDULAÇÕES, RESSALTOS, REBARBAS OU IMPERFEIÇÕES NO ACABAMENTO DOS ROUPEIROS;</p> <ul style="list-style-type: none"> · DEVEM SER TRATADOS CONTRA OXIDAÇÃO COM FOSFATO DE ZINCO E PINTADOS COM TINTA ESPECIAL NA COR PLATINA COM SECAGEM EM ESTUFA; · APÓS O PROCESSO ACIMA DESCRITO O PRODUTO DEVE SEGUIR PARA UMA ESTUFA DE ALTA TEMPERATURA PARA RECEBER A PINTURA PELO PROCESSO ELETROSTÁTICO DE PINTURA A PÓ, CONSOLIDANDO A SUPERFÍCIE DO PRODUTO COM 50 MICRA DE ESPESSURA DE TINTA, NO 08MÍNIMO. POSSUIR DOBRADIÇAS INTERNAS PARA EVITAR ARROMBAMENTOS COM ABERTURA DE 135°, PÉS REMOVÍVEIS COM SAPATAS PLÁSTICAS NIVELADORAS Ø3/8". FECHADURA DE TAMBOR CILINDRICO TIPO "YALE". · CHAVES EM DUPLICATAS PRESAS À PORTA CORRESPONDENTE. <p>DIMENSÕES: · ALTURA: 1945 MM · LARGURA: 900 MM · PROFUNDIDADE: 400 MM</p> <p>RECOMENDAÇÕES: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO, DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM SER</p>	23		





	<p>UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA, CONFIGURANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA, DEVENDO RECEBER TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO. ELIMINAR REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA, ESMERILHAR JUNTAS E ARREDONDAR CANTOS AGUDOS. GARANTIA CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO MÍNIMO DE DOIS ANOS. DEVE SER REJEITADO, LOTES QUE APRESENTAREM DESCONFORMIDADES OU DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. PODERÃO SER APROVADAS VARIAÇÕES NAS ESPECIFICAÇÕES, PARA ADEQUAÇÃO AOS PADRÕES DE CADA FABRICANTE, DESDE QUE CONFIGURE MELHORIA DE QUALIDADE EM RELAÇÃO ÀS ESPECIFICAÇÕES ORIGINAIS.</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>			
10	<p>ARMARIO ROUPEIRO EM AÇO 18 PORTAS AM2 ROUPEIRO EM AÇO NA COR CRISTAL, CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO "22" (0,75MM), CONSTITUÍDO POR 18 PORTAS. AS PORTAS DEVEM POSSUIR VENEZIANAS PARA AREJAMENTO E POSSUIR PITÃO PARA CADEADO; NÃO SERÁ ACEITO ONDULAÇÕES, RESSALTOS, REBARBAS OU IMPERFEIÇÕES NO ACABAMENTO DOS ROUPEIROS;</p> <ul style="list-style-type: none"> · DEVEM SER TRATADOS CONTRA OXIDAÇÃO COM FOSFATO DE ZINCO E PINTADOS COM TINTA ESPECIAL NA COR PLATINA COM SECAGEM EM ESTUFA; · APÓS O PROCESSO ACIMA DESCRITO O PRODUTO DEVE SEGUIR PARA UMA ESTUFA DE ALTA TEMPERATURA PARA RECEBER A PINTURA PELO PROCESSO ELETROSTÁTICO DE PINTURA A PÓ, CONSOLIDANDO A SUPERFÍCIE DO PRODUTO COM 50 MICRA DE ESPESSURA DE TINTA, NO MÍNIMO. POSSUIR DOBRADIÇAS INTERNAS PARA EVITAR ARROMBAMENTOS COM ABERTURA DE 135°, PÉS REMOVÍVEIS COM SAPATAS PLÁSTICAS NIVELADORAS Ø3/8". FECHADURA DE TAMBOR CILINDRICO TIPO "YALE". · CHAVES EM DUPLICATAS PRESAS À PORTA CORRESPONDENTE. <p>DIMENSÕES: · ALTURA: 1945 MM · LARGURA: 900 MM · PROFUNDIDADE: 400 MM</p> <p>RECOMENDAÇÕES: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO, DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA, CONFIGURANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA, DEVENDO RECEBER TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO. ELIMINAR REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA, ESMERILHAR JUNTAS E ARREDONDAR CANTOS AGUDOS. GARANTIA CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO MÍNIMO DE DOIS ANOS. DEVE SER REJEITADO, LOTES QUE APRESENTAREM DESCONFORMIDADES OU DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. PODERÃO SER APROVADAS VARIAÇÕES NAS ESPECIFICAÇÕES, PARA ADEQUAÇÃO AOS PADRÕES DE</p>	07		





	<p>CADA FABRICANTE, DESDE QUE CONFIGURE MELHORIA DE QUALIDADE EM RELAÇÃO ÀS ESPECIFICAÇÕES ORIGINAIS.</p> <p>COTA RESERVADA</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>			
11	<p>ARMARIO SEMI-ABERTO COM 2 PORTAS E 3 PRATELEIRAS PRATELEIRAS REGULÁVEIS E UMA FIXA MEDINDO 946 L. POR 510 p. POR 1650 a. COM PORTAS DE MADEIRA E DOBRADIÇAS METÁLICAS E RODAPÉ EM MDP COM SAPATAS, NA COR TABACO</p> <p>EXCLUSIVA ME E EPP</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>	20		
12	<p>ARQUIVO DE AÇO PARA PASTA SUSPENSAS COR CINZA;</p> <p>MEDIDAS APROXIMADAS DE 136 CM DE ALTURA X 47CM DE LARGURA X 57 CM DE PROFUNDIDADE;</p> <p>GAVETAS COM DESLIZANTE DE PATINS DE NYLON E SUPORTE PARA 25 KG;</p> <p>PRODUTO TOTALMENTE MONTÁVEL;</p> <p>ESTRUTURA #26 E #24 (0,45MM E 0,60MM);</p> <p>CORPO DAS GAVETAS EM GALVALUME CHAPA #26 (0,45MM);</p> <p>FRENTE DAS GAVETAS EM CHAPA #26 (0,45MM);</p> <p>PORTA ETIQUETAS ESTAMPADO NA FRENTE DA GAVETA;</p> <p>PUXADOR ESTAMPADO NA FRENTE DA GAVETA COM PERFIL EM PVC</p> <p>FECHADURA TIPO YALE COM 2 CHAVES E FECHAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS</p> <p>ACOMPANHA KIT PÉ REGULÁVEL</p> <p>GABINETE E FRENTE DAS GAVETAS: PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA);</p> <p>EXCLUSIVA ME E EPP</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>	40		
13	<p>ARQUIVO DE AÇO PARA PASTA SUSPENSAS COR PRETA;</p> <p>MEDIDAS APROXIMADAS DE 136 CM DE ALTURA X 47CM DE LARGURA X 57CM DE PROFUNDIDADE;</p> <p>GAVETAS COM DESLIZANTE DE PATINS DE NYLON E SUPORTE PARA 25 KG;</p> <p>PRODUTO TOTALMENTE MONTÁVEL;</p> <p>ESTRUTURA #26 E #24 (0,45MM E 0,60MM);</p> <p>CORPO DAS GAVETAS EM GALVALUME CHAPA #26 (0,45MM);</p> <p>FRENTE DAS GAVETAS EM CHAPA #26 (0,45MM);</p> <p>PORTA ETIQUETAS ESTAMPADO NA FRENTE DA GAVETA;</p> <p>PUXADOR ESTAMPADO NA FRENTE DA GAVETA COM PERFIL EM PVC</p>	40		





	<p>FECHADURA TIPO YALE COM 2 CHAVES E FECHAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS ACOMPANHA KIT PÉ REGULÁVEL GABINETE E FRENTE DAS GAVETAS: PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA); EXCLUSIVA ME E EPP MARCA: _____ MODELO: _____ PRAZO DE GARANTIA: _____</p>			
14	<p>BALCAO BAIXO COM 2 PORTAS ARMARIO BAIXO COM DUAS PORTAS; DIMENSÕES APROXIMADAS ALTURA: 72 CM COM AS RODINHAS,LARGURA: 60 CM, PROFUNDIDADE: 40 CM; COR: PRETO; MATERIAL: MDP DE 12MM E FUNDO DE 3MM; ACABAMENTO: FOSCO; PESO APROXIMADO: 7 KG; SISTEMA DE MONTAGEM POR GIROFIX; CARACTERÍSTICAS: PRÁTICO E OCUPA POUCO ESPAÇO; ACESSÓRIOS: KIT PARA MONTAGEM E MANUAL; EXCLUSIVA ME E EPP MARCA: _____ MODELO: _____ PRAZO DE GARANTIA: _____</p>	20		
15	<p>CADEIRA EXECUTIVA GIRATORIA DIRETOR COM BRAÇO COM REGULAGEM DE ALTURA DE ASSENTO E DE ENCOSTO, COR PRETA LISA * REVESTIMENTO DO ASSENTO E ENCOSTO, TECIDO 100% POLIPROPILENO PRETO. * ASSENTO E ENCOSTO MODELO DIRETOR COM MADEIRAS COMPENSSADAS E ESPUMAS INJETADAS COM DENSIDADE MÉDIA DE 55KG/M3. * BASE AÇO COM CAPA PROTETORA EM POLIPROPILENO. * MECANISMO GIRATÓRIO COM REGULAGEM DE ALTURA. * BRAÇOS FIXOS EM POLIPROPILENO.</p> <p>ASSENTO: LARGURA: 49,0 CM - PROFUNDIDADE: 48,0 CM - ESPESSURA: 7,0 CM; ENCOSTO: LARGURA: 46,0 CM - ALTURA: 49,0 CM - ESPESSURA: 7,0 CM;</p> <p>DIMENSÕES E PESO ALTURA DO PISO AO ASSENTO: 42,0 CM MINIMO - 51,5 CM MÁXIMO. ALTURA TOTAL: 96,0 CM MINIMO - 108,0 CM MÁXIMO. ALTURA DO BRAÇO AO CHÃO: 66,0 CM MINIMO - 78,0 CM MÁXIMO. MEDIDAS APROXIMADAS DA CADEIRA MONTADA : 60,0 CM X 60,0 CM (L X P) PESO SUPORTADO: 120KG OU MAIS AS MEDIDAS SÃO APROXIMADAS PODENDO SOFRER</p>	30		





	<p>PEQUENAS VARIAÇÕES. OS TONS DOS REVESTIMENTOS PODEM VARIAR DE ACORDO COM CADA LOTE, RESERVAMOS A MARGEM DE 5% +/- DE DIFERENÇA NAS TONALIDADES;</p> <p>GARANTIA: 6 MESES CONTRA DEFEITO DE FABRICAÇÃO; EXCLUSIVA ME E EPP MARCA: _____ MODELO: _____ PRAZO DE GARANTIA: _____</p>			
16	<p>CADEIRA SECRETARIA FIXA PE PALITO INJETADA MEDIDAS APROXIMADAS (A X L X P) 85 X 37 X 55CM; CONFECCIONADA EM MADEIRA COMPENSADA REFLORESTADA RETA; ESPUMA INJETADA; PERFIS EM PVC; REVESTIMENTO EM TECIDO NA COR PRETA EXCLUSIVA ME E EPP MARCA: _____ MODELO: _____ PRAZO DE GARANTIA: _____</p>	150		
17	<p>CAMINHA INFANTIL EMPILHÁVEL CONJUNTO DESCANSO MODULAR EMPILHÁVEIS, AS DUAS CABECEIRAS DEVEM SER INTEIRIÇAS, FORMADAS POR UMA ÚNICA PEÇA, PRODUZIDAS EM POLIPROPILENO, COM DIMENSÕES MÍNIMAS DE 60CM LARGURA X 13CM PROFUNDIDADE X 15CM ALTURA. O PRODUTO DEVERÁ SER ATÓXICO, ANTI UV, APRESENTAR EXCELENTE ACABAMENTO, SEM REBARBAS E BORDAS CORTANTES. DEVE CONTER DRENOS QUE PERMITAM A LAVAGEM E HIGIENIZAÇÃO TOTAL. DEVE CONTER COMPARTIMENTO PARA RECEBER DE FORMA FIRME E SEGURA A ESTRUTURA DE MOSQUITEIRO. PONTEIRAS DE BORRACHA ANTIDERRAPANTE FIXADAS DE MANEIRA QUE NÃO SE SOLTE FACILMENTE DAS CABECEIRAS. AS DUAS ESTRUTURAS LATERAIS DEVEM SER EM TUBOS DE ALUMÍNIO. ESPESSURA MÍNIMA DAS PAREDES DO ALUMÍNIO: 1,50MM. LIGA 6063 DE TÊMPERA DO ALUMÍNIO: T5. A ÁREA DE REPOUSO DEVE SER COMPOSTA POR UM LEITO DE REDE CONFORTÁVEL E AREJADA, VAZADA, CONFECCIONADA EM TECIDO 100% POLIÉSTER EMPASTADO EM PVC, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,51MM E GRAMATURA MÍNIMA DE 355G/M² ANTI FUNGO, ANTI UV, ANTI OXIDANTE, ISENTO DE F-TALATOS, NÃO PROPAGADOR DE CHAMAS, ANTITRANSPIRANTE E LAVÁVEL. ALTA RESISTÊNCIA A PESO, SUPORTANDO ATÉ 50 KG. AS LATERAIS DEVEM SER SOLDADAS DE MANEIRA UNIFORME E RESISTENTES A TRAÇÃO. O CONJUNTO DEVE ESTAR BEM MONTADO, DE FORMA SEGURA, FIRME E BEM TENSIONADO, SEM IMPERFEIÇÕES, COMO ONDULAÇÕES NO LEITO OU AINDA O EFEITO DE "BARRIGA" NO CENTRO DO CONJUNTO DESCANSO. O CONJUNTO NÃO DEVE CONTER FECHAMENTO EM VELCRO E NEM PEQUENAS PEÇAS QUE POSSAM SE SOLTAR FACILMENTE. TODAS AS PEÇAS DEVEM SE ENCAIXAR PERFEITAMENTE, NÃO</p>	225		





	<p>SENDO PERMITIDO ESPAÇOS E FOLGAS ENTRE OS COMPONENTES. O CONJUNTO DEVE TER ESTABILIDADE LATERAL, NÃO SENDO PERMITIDO TOMBAMENTO, AFIM DE EVITAR ACIDENTES E PROMOVER SEGURANÇA TOTAL DURANTE O USO. O CONJUNTO DEVERÁ SER ENTREGUE MONTADO. CONJUNTO MODULAR É COMPOSTO POR MÓDULOS, ESTE SISTEMA PERMITE QUE TODOS OS SEUS COMPONENTES SEJAM REPOSTOS. MEDIDAS MÍNIMAS: 135CM COMPRIMENTO X 60CM LARGURA X 15CM ALTURA PODENDO VARIAR (COMPRIMENTO 136 CM, LARGURA 60 CM, ALTURA 14 CM).</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>			
18	<p>CAMINHA INFANTIL EMPILHÁVEL</p> <p>CONJUNTO DESCANSO MODULAR EMPILHÁVEIS, AS DUAS CABECEIRAS DEVEM SER INTEIRIÇAS, FORMADAS POR UMA ÚNICA PEÇA, PRODUZIDAS EM POLIPROPILENO, COM DIMENSÕES MÍNIMAS DE 60CM LARGURA X 13CM PROFUNDIDADE X 15CM ALTURA. O PRODUTO DEVERÁ SER ATÓXICO, ANTI UV, APRESENTAR EXCELENTE ACABAMENTO, SEM REBARBAS E BORDAS CORTANTES. DEVE CONTER DRENOS QUE PERMITAM A LAVAGEM E HIGIENIZAÇÃO TOTAL. DEVE CONTER COMPARTIMENTO PARA RECEBER DE FORMA FIRME E SEGURA A ESTRUTURA DE MOSQUITEIRO. PONTEIRAS DE BORRACHA ANTIDERRAPANTE FIXADAS DE MANEIRA QUE NÃO SE SOLTE FACILMENTE DAS CABECEIRAS. AS DUAS ESTRUTURAS LATERAIS DEVEM SER EM TUBOS DE ALUMÍNIO. ESPESSURA MÍNIMA DAS PAREDES DO ALUMÍNIO: 1,50MM. LIGA 6063 DE TÊMPERA DO ALUMÍNIO: T5. A ÁREA DE REPOUSO DEVE SER COMPOSTA POR UM LEITO DE REDE CONFORTÁVEL E AREJADA, VAZADA, CONFECCIONADA EM TECIDO 100% POLIÉSTER EMPASTADO EM PVC, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,51MM E GRAMATURA MÍNIMA DE 355G/M² ANTI FUNGO, ANTI UV, ANTI OXIDANTE, ISENTO DE F-TALATOS, NÃO PROPAGADOR DE CHAMAS, ANTITRANSPIRANTE E LAVÁVEL. ALTA RESISTÊNCIA A PESO, SUPORTANDO ATÉ 50 KG. AS LATERAIS DEVEM SER SOLDADAS DE MANEIRA UNIFORME E RESISTENTES A TRAÇÃO. O CONJUNTO DEVE ESTAR BEM MONTADO, DE FORMA SEGURA, FIRME E BEM TENSIONADO, SEM IMPERFEIÇÕES, COMO ONDULAÇÕES NO LEITO OU AINDA O EFEITO DE "BARRIGA" NO CENTRO DO CONJUNTO DESCANSO. O CONJUNTO NÃO DEVE CONTER FECHAMENTO EM VELCRO E NEM PEQUENAS PEÇAS QUE POSSAM SE SOLTAR FACILMENTE. TODAS AS PEÇAS DEVEM SE ENCAIXAR PERFEITAMENTE, NÃO SENDO PERMITIDO ESPAÇOS E FOLGAS ENTRE OS COMPONENTES. O CONJUNTO DEVE TER ESTABILIDADE LATERAL, NÃO SENDO PERMITIDO TOMBAMENTO, AFIM DE EVITAR ACIDENTES E PROMOVER SEGURANÇA TOTAL DURANTE O USO. O CONJUNTO DEVERÁ SER ENTREGUE</p>	075		





	<p>MONTADO. CONJUNTO MODULAR É COMPOSTO POR MÓDULOS, ESTE SISTEMA PERMITE QUE TODOS OS SEUS COMPONENTES SEJAM REPOSTOS. MEDIDAS MÍNIMAS: 135CM COMPRIMENTO X 60CM LARGURA X 15CM ALTURA PODENDO VARIAR (COMPRIMENTO 136 CM, LARGURA 60 CM, ALTURA 14 CM).</p> <p>COTA RESERVADA</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>			
19	<p>COMODAS 05 GAVETAS PARA SALA DE AULA MEDIDAS APROXIMADAMENTE: ALTURA MÍNIMA 93 CM PROFUNDIDADE MÍNIMA 47CM E LARGURA MÍNIMA 90 CM, COR ESCURA TIPO TABACO, MARROM.</p> <p>EXCLUSIVA ME E EPP</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>	50		
20	<p>CONJUNTO ALUNO TAMANHO 03 - (CJA-03) - (PRÉ-ESCOLA) COM CERTIFICADO</p> <p>CONJUNTO DE MESA RETANGULAR COM UMA CADEIRA PARA CRIANÇAS DE 5 A 6 ANOS. MESA DESCRIÇÃO: MESA PARA ALTURA DO ALUNO COMPREENDIDA ENTRE 1,19 E 1,42, COM TAMPO RETANGULAR EM MDP OU MDF, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO. ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. DIMENSÕES: ALTURA DA MESA: 59,4 CM. TAMPO DA MESA PARA 01 LUGAR: 45 X 60 CM. CARACTERÍSTICAS: TAMPO EM MDP OU MDF, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO - CONTRA PLACA FENÓLICA DE 0,6MM, LIXADA EM UMA FACE. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLINIVINILA) COM "PRIMER", ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS), COLADAS COM ADESIVO "HOT MELTING". DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESSURA. 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). PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO</p>	150		





<p>COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO, 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 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. RECOMENDAÇÕES: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO, DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA, CONFIGURANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA, DEVENDO RECEBER TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. ELIMINAR REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA, ESMERILHAR JUNTAS E ARREDONDAR CANTOS AGUDOS. GARANTIA CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO MÍNIMO DE DOIS ANOS. SERÃO REJEITADOS, LOTES QUE APRESENTAREM DESCONFORMIDADES OU DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. PODERÃO SER APROVADAS VARIAÇÕES NAS ESPECIFICAÇÕES, PARA ADEQUAÇÃO AOS PADRÕES DE CADA FABRICANTE, DESDE QUE CONFIGURE MELHORIA DE QUALIDADE EM RELAÇÃO ÀS ESPECIFICAÇÕES ORIGINAIS. CADEIRA DESCRIÇÃO: CADEIRA COM ASSENTO E ENCOSTO POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADOS, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, PIGMENTADOS NA COR AMARELA. DIMENSÕES: ALTURA DO ASSENTO DA CADEIRA AO CHÃO: 35CM. ASSENTO DA CADEIRA: 31 CM X 40 CM. ENCOSTO DA CADEIRA: 19,8 CM X 39,6 CM. CARACTERÍSTICAS: ALTERNATIVAMENTE O ASSENTO E O ENCOSTO PODERÃO SER FABRICADOS EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO A QUENTE, CONTENDO NO MÍNIMO CINCO LÂMINAS INTERNAS, COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5 MM CADA, ORIUNDAS DE REFLORESTAMENTO OU DE PROCEDÊNCIA LEGAL, ISENTAS DE RACHADURAS, E DETERIORAÇÃO POR FUNGOS OU INSETOS. DIMENSÕES E DESIGN CONFORME PROJETO. QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ASSENTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NA FACE SUPERIOR DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 MM A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR</p>			
---	--	--	--





<p>AMARELA. REVESTIMENTO DA FACE INFERIOR EM LÂMINA DE MADEIRA FAQUEADA DE 0,7 MM, DA ESPÉCIE EUCALYPTUS GRANDIS, COM ACABAMENTO EM SELADOR, SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO, INCLUSIVE NOS BORDOS. ESPESSURA ACABADA DO ASSENTO MÍNIMA DE 7,2 MM E MÁXIMA DE 9,1MM; QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ENCOSTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NAS DUAS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 MM A 0,8MM DE 32 ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR AMARELA. BORDOS EM SELADOR SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO; ESPESSURA ACABADA DO ENCOSTO MÍNIMA DE 7,0 MM E MÁXIMA DE 9,3 MM; ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). PONTEIRAS E SAPATAS, EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR; PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. RECOMENDAÇÕES: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO, DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA, CONFIGURANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA, DEVENDO RECEBER TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. ELIMINAR REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA, ESMERILHAR JUNTA E ARREDONDAR CANTOS AGUDOS. GARANTIA CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO MÍNIMO DE DOIS ANOS. DEVE SER REJEITADO, LOTES QUE APRESENTAREM DESCONFORMIDADES OU DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. PODERÃO SER APROVADAS VARIAÇÕES NAS ESPECIFICAÇÕES, PARA ADEQUAÇÃO AOS PADRÕES DE CADA FABRICANTE, DESDE QUE CONFIGURE MELHORIA DE QUALIDADE EM RELAÇÃO ÀS ESPECIFICAÇÕES ORIGINAIS.</p> <p>==>> A EMPRESA VENCEDORA DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL: - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE / DECLARAÇÃO(ÕES) DE MANUTENÇÃO DA CERTIFICAÇÃO, EMITIDO PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA ABNT NBR 14006:2008 - 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</p>			
---	--	--	--





	<p>CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO. - DECLARAÇÃO EMITIDA PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, COMPROVANDO A CORRESPONDÊNCIA DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO E ESPECIFICAÇÃO. ESSA DECLARAÇÃO DEVE EXPLICITAR OS NOMES DOS FABRICANTES DOS COMPONENTES INJETADOS OU EM COMPENSADO MOLDADO, UTILIZADOS NAS MONTAGENS DOS CONJUNTOS CERTIFICADOS. - 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 ENSAIO. OBS. 2: 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. - CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS ACOMPANHADO DOS SEGUINTE ENSAIOS: - RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTÊNCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523-14 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363 - RESIS</p> <p>TÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D2794. OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>			
21	<p>CONJUNTO ALUNO TAMANHO 03 - (CJA-03) - (PRÉ-ESCOLA) COM CERTIFICADO</p> <p>CONJUNTO DE MESA RETANGULAR COM UMA CADEIRA PARA CRIANÇAS DE 5 A 6 ANOS. MESA DESCRIÇÃO: MESA PARA ALTURA DO ALUNO COMPREENDIDA ENTRE 1,19 E 1,42, COM TAMPO RETANGULAR EM MDP OU MDF,</p>	050		





<p>REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO. ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. DIMENSÕES: ALTURA DA MESA: 59,4 CM. TAMPO DA MESA PARA 01 LUGAR: 45 X 60 CM. CARACTERÍSTICAS: TAMPO EM MDP OU MDF, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO - CONTRA PLACA FENÓLICA DE 0,6MM, LIXADA EM UMA FACE. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC (CLORETO DE POLINIVINILA) COM "PRIMER", ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS), COLADAS COM ADESIVO "HOT MELTING". DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE +/- 0,5MM PARA ESPESSURA. 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). PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO, 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 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. RECOMENDAÇÕES: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO, DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA, CONFIGURANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA, DEVENDO RECEBER TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO</p>			
---	--	--	--





<p>MÍNIMO 300 HORAS. ELIMINAR REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA, ESMERILHAR JUNTAS E ARREDONDAR CANTOS AGUDOS. GARANTIA CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO MÍNIMO DE DOIS ANOS. SERÃO REJEITADOS, LOTES QUE APRESENTAREM DESCONFORMIDADES OU DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. PODERÃO SER APROVADAS VARIAÇÕES NAS ESPECIFICAÇÕES, PARA ADEQUAÇÃO AOS PADRÕES DE CADA FABRICANTE, DESDE QUE CONFIGURE MELHORIA DE QUALIDADE EM RELAÇÃO ÀS ESPECIFICAÇÕES ORIGINAIS. CADEIRA DESCRIÇÃO: CADEIRA COM ASSENTO E ENCOSTO POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADOS, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, PIGMENTADOS NA COR AMARELA. DIMENSÕES: ALTURA DO ASSENTO DA CADEIRA AO CHÃO: 35CM. ASSENTO DA CADEIRA: 31 CM X 40 CM. ENCOSTO DA CADEIRA: 19,8 CM X 39,6 CM. CARACTERÍSTICAS: ALTERNATIVAMENTE O ASSENTO E O ENCOSTO PODERÃO SER FABRICADOS EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO A QUENTE, CONTENDO NO MÍNIMO CINCO LÂMINAS INTERNAS, COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5 MM CADA, ORIUNDAS DE REFLORESTAMENTO OU DE PROCEDÊNCIA LEGAL, ISENTAS DE RACHADURAS, E DETERIORAÇÃO POR FUNGOS OU INSETOS. DIMENSÕES E DESIGN CONFORME PROJETO. QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ASSENTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NA FACE SUPERIOR DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 MM A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR AMARELA. REVESTIMENTO DA FACE INFERIOR EM LÂMINA DE MADEIRA FAQUEADA DE 0,7 MM, DA ESPÉCIE EUCALYPTUS GRANDIS, COM ACABAMENTO EM SELADOR, SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO, INCLUSIVE NOS BORDOS. ESPESSURA ACABADA DO ASSENTO MÍNIMA DE 7,2 MM E MÁXIMA DE 9,1MM; QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ENCOSTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NAS DUAS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 MM A 0,8MM DE 32 ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR AMARELA. BORDOS EM SELADOR SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO; ESPESSURA ACABADA DO ENCOSTO MÍNIMA DE 7,0 MM E MÁXIMA DE 9,3 MM; ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). PONTEIRAS E SAPATAS, EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR AMARELA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR; PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. RECOMENDAÇÕES: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO</p>			
--	--	--	--





<p>EXECUTIVO, DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA, CONFIGURANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA, DEVENDO RECEBER TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. ELIMINAR REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA, ESMERILHAR JUNTA E ARREDONDAR CANTOS AGUDOS. GARANTIA CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO MÍNIMO DE DOIS ANOS. DEVE SER REJEITADO, LOTES QUE APRESENTAREM DESCONFORMIDADES OU DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. PODERÃO SER APROVADAS VARIAÇÕES NAS ESPECIFICAÇÕES, PARA ADEQUAÇÃO AOS PADRÕES DE CADA FABRICANTE, DESDE QUE CONFIGURE MELHORIA DE QUALIDADE EM RELAÇÃO ÀS ESPECIFICAÇÕES ORIGINAIS.</p> <p>==>> A EMPRESA VENCEDORA DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL: - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE / DECLARAÇÃO(ÕES) DE MANUTENÇÃO DA CERTIFICAÇÃO, EMITIDO PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA ABNT NBR 14006:2008 - 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. - DECLARAÇÃO EMITIDA PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, COMPROVANDO A CORRESPONDÊNCIA DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO E ESPECIFICAÇÃO. ESSA DECLARAÇÃO DEVE EXPLICITAR OS NOMES DOS FABRICANTES DOS COMPONENTES INJETADOS OU EM COMPENSADO MOLDADO, UTILIZADOS NAS MONTAGENS DOS CONJUNTOS CERTIFICADOS. - 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 ENSAIO. OBS. 2: 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. - CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS ACOMPANHADO DOS SEGUINTE ENSAIOS: - RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA</p>			
---	--	--	--





	<p>SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTÊNCIA A CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTÊNCIA À CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523-14 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363 - RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D2794. OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.</p> <p>COTA RESERVADA</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>			
22	<p>CONJUNTO PARA ALUNOS - MODELO CJA05</p> <p>CONJUNTO DO ALUNO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 1 (UMA) CADEIRA. (PARA ALUNOS COM ALTURA ENTRE: 1,46M E 1,76M). DIMENSIONAL 5: MESA INDIVIDUAL COM TAMPO EM MADEIRA AGLOMERADA, REVESTIDO NA FASE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO E NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO, CONTENDO PORTA LIVROS EM PLÁSTICO INJETADO. CADEIRA INDIVIDUAL EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. MESA: TAMPO EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP), COM ESPESSURA DE 18 MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC, ACABAMENTO TEXTURIZADO NA COR VERDE. DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE ATÉ 2,5MM PARA ESPESSURA. 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, SECÇÃO 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, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM). PORTA LIVROS EM POLIPROPILENO PURO, INJETADO NA</p>	150		





<p>COR CINZA. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO, INJETADAS NA COR VERDE, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. CADEIRA: ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADOS, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, PIGMENTADOS NA COR VERDE. ASSENTO:- LARGURA 400 MM E PROFUNDIDADE DE 430 MM. ENCOSTO:- LARGURA TOTAL DE 400 MM E ALTURA DE 198 MM. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, Ø 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE “REPUXO”, Ø 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS, INJETADAS NA COR VERDE, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. ACABAMENTO: NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO NO PROCESSO DE PINTURA E TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE NO PROCESSO DE PINTURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. 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. PEÇAS INJETADAS NÃO APRESENTAM REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. APLICAÇÃO DE TEXTURAS E ACABAMENTOS EM COMPONENTES INJETADOS. DIMENSÕES. : MESA LARGURA: 600 MM (+2) PROFUNDIDADE: 450 MM (+2) ALTURA DO TAMPO AO CHÃO: 710 MM (+/-10) CADEIRA ALTURA DO CHÃO AO ASSENTO: 430 MM (+/- 10) ENCOSTO: 396 MM (L) X 198 MM (A) ASSENTO: 400 MM (L) X 390 MM (P).</p> <p>A EMPRESA VENCEDORA DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL: - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE / DECLARAÇÃO(ÕES) DE MANUTENÇÃO DA CERTIFICAÇÃO, EMITIDO PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA ABNT NBR 14006:2008 - 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</p>			
---	--	--	--





	<p>BASE NA DATA INICIAL DA OBTENÇÃO DA 1ª CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO. - DECLARAÇÃO EMITIDA PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, COMPROVANDO A CORRESPONDÊNCIA DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO E ESPECIFICAÇÃO. ESSA DECLARAÇÃO DEVE EXPLICITAR OS NOMES DOS FABRICANTES DOS COMPONENTES INJETADOS OU EM COMPENSADO MOLDADO, UTILIZADOS NAS MONTAGENS DOS CONJUNTOS CERTIFICADOS. - 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 ENSAIO. OBS. 2: 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. - CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS ACOMPANHADO DOS SEGUINTE ENSAIOS: - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523-14 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363 - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D2794. OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>			
23	<p>CONJUNTO PARA ALUNOS - MODELO CJA05 CONJUNTO DO ALUNO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 1 (UMA) CADEIRA. (PARA ALUNOS COM ALTURA ENTRE: 1,46M E 1,76M). DIMENSIONAL 5: MESA INDIVIDUAL COM TAMPO EM MADEIRA AGLOMERADA, REVESTIDO NA FASE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO E NA FACE</p>	050		





<p>INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO, CONTENDO PORTA LIVROS EM PLÁSTICO INJETADO. CADEIRA INDIVIDUAL EMPILHÁVEL COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. MESA: TAMPO EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP), COM ESPESSURA DE 18 MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC, ACABAMENTO TEXTURIZADO NA COR VERDE. DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE ATÉ 2,5MM PARA ESPESSURA. 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, SECÇÃO 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, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2”), EM CHAPA 16 (1,5MM). PORTA LIVROS EM POLIPROPILENO PURO, INJETADO NA COR CINZA. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO, INJETADAS NA COR VERDE, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. CADEIRA: ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADOS, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, PIGMENTADOS NA COR VERDE. ASSENTO:- LARGURA 400 MM E PROFUNDIDADE DE 430 MM. ENCOSTO:- LARGURA TOTAL DE 400 MM E ALTURA DE 198 MM. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, Ø 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE “REPUXO”, Ø 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS, INJETADAS NA COR VERDE, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. ACABAMENTO: NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO NO PROCESSO DE PINTURA E TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE NO PROCESSO DE PINTURA RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU</p>			
--	--	--	--





<p>ESCÓRIAS. 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. PEÇAS INJETADAS NÃO APRESENTAM REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. APLICAÇÃO DE TEXTURAS E ACABAMENTOS EM COMPONENTES INJETADOS. DIMENSÕES. : MESA LARGURA: 600 MM (+2) PROFUNDIDADE: 450 MM (+2) ALTURA DO TAMPO AO CHÃO: 710 MM (+/-10) CADEIRA ALTURA DO CHÃO AO ASSENTO: 430 MM (+/- 10) ENCOSTO: 396 MM (L) X 198 MM (A) ASSENTO: 400 MM (L) X 390 MM (P).</p> <p>A EMPRESA VENCEDORA DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL: - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE / DECLARAÇÃO(ÕES) DE MANUTENÇÃO DA CERTIFICAÇÃO, EMITIDO PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA ABNT NBR 14006:2008 - 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. - DECLARAÇÃO EMITIDA PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, COMPROVANDO A CORRESPONDÊNCIA DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO E ESPECIFICAÇÃO. ESSA DECLARAÇÃO DEVE EXPLICITAR OS NOMES DOS FABRICANTES DOS COMPONENTES INJETADOS OU EM COMPENSADO MOLDADO, UTILIZADOS NAS MONTAGENS DOS CONJUNTOS CERTIFICADOS. - 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 ENSAIO. OBS. 2: 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. - CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS ACOMPANHADO DOS SEGUINTE ENSAIOS: - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO</p>			
---	--	--	--





	<p>DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523-14 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363 - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D2794. OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.</p> <p>COTA RESERVADA</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>			
24	<p>CONJUNTO COLETIVO (1 MESA / 4 CADEIRAS) FDE/M4C-3 TAMANHO 1 - (CJC-01). MESA: ESTRUTURA COM PÉS EM TUBO DE AÇO 1 1/2" EM CHAPA 16 (1,5MM). TRAVESSA LONGITUDINAL EM TUBO DE AÇO 40X40MM EM CHAPA 16 (1,5MM). TRAVESSAS TRANSVERSAIS EM TUBO DE SECÇÃO RETANGULAR 20X50MM EM CHAPA 16 (1,5MM). SUPORTES ESTRUTURAIS E DE FIXAÇÃO DO TAMPO EM CHAPA DE AÇO ESPESSURA DE 3MM. ALETAS DE FIXAÇÃO DO TAMPO EM CHAPA DE AÇO 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURAS ATRAVÉS DE 02 PARAFUSOS 4.5X50 FH CHATO DOURADO E PARAFUSOS PARA AGLOMERADO, DE 4,5MM X 22MM, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS, BICROMATIZADOS. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR AMARELA FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. TAMPO(1200X600MM) EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP) ESPESSURA DE 25MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO FROST, NA COR BRANCA. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO FROST, NA COR BRANCA. TOPOS TRANSVERSAIS E LONGITUDINAIS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC COM PRIMER, 29MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), NA COR AMARELA COLADAS COM ADESIVO "HOT MELTING". ALTURA 590MM. CADEIRA: ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO 20,7MM, EM CHAPA 14(1,90MM). PONTEIRAS, SAPATAS, ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, INJETADOS NA COR AMARELO, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DA CADEIRA DEVE SER GRAFADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO</p>	60		





<p>POLÍMERO E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS COM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI, ELETROSTÁTICA BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICRONS NA COR CINZA. ASSENTO (400X310MM) E ENCOSTO (396X198MM) EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADOS, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, PIGMENTADOS NA COR AMARELO. FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO 4,8MM, COMPRIMENTO 16MM. NOS MOLDES DO ASSENTO E ENCOSTO DEVE SER GRAFADO COM O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. AS PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. SOLDA DEVE 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 DE UNIÃO. DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS OU IRREGULARIDADE DE SOLDA, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. NA PARTE POSTERIOR DO ENCOSTO DEVERÁ CONTER A IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL, ATRAVÉS DE PROCESSO DE TAMPOGRAFIA, TAMANHO 35X37MM. ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO 350MM.</p> <p>==>> A EMPRESA VENCEDORA DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL: - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE / DECLARAÇÃO(ÕES) DE MANUTENÇÃO DA CERTIFICAÇÃO, EMITIDO PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA ABNT NBR 14006:2008 - 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. - DECLARAÇÃO EMITIDA PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, COMPROVANDO A CORRESPONDÊNCIA DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO E ESPECIFICAÇÃO. ESSA DECLARAÇÃO DEVE EXPLICITAR OS NOMES DOS FABRICANTES DOS COMPONENTES INJETADOS OU EM COMPENSADO MOLDADO, UTILIZADOS NAS MONTAGENS DOS CONJUNTOS CERTIFICADOS. - LAUDO TÉCNICO QUE COMPROVE A QUALIDADE DA COLAGEM DA FITA DE BORDO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO</p>			
---	--	--	--





	<p>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 ENSAIO. OBS. 2: 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. - CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS ACOMPANHADO DOS SEGUINTE ENSAIOS: - RESISTENCIA A CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTÊNCIA A CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTÊNCIA À CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523-14 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363 - RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D2794. OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>			
25	<p>CONJUNTO COLETIVO (1 MESA / 4 CADEIRAS) FDE/M4C-3 TAMANHO 1 - (CJC-01). MESA: ESTRUTURA COM PÉS EM TUBO DE AÇO 1 1/2" EM CHAPA 16 (1,5MM). TRAVESSA LONGITUDINAL EM TUBO DE AÇO 40X40MM EM CHAPA 16 (1,5MM). TRAVESSAS TRANSVERSAIS EM TUBO DE SECÇÃO RETANGULAR 20X50MM EM CHAPA 16 (1,5MM). SUPORTES ESTRUTURAIS E DE FIXAÇÃO DO TAMPO EM CHAPA DE AÇO ESPESSURA DE 3MM. ALETAS DE FIXAÇÃO DO TAMPO EM CHAPA DE AÇO 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURAS ATRAVÉS DE 02 PARAFUSOS 4.5X50 FH CHATO DOURADO E PARAFUSOS PARA AGLOMERADO, DE 4,5MM X 22MM, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS, BICROMATIZADOS. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR AMARELA FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. TAMPO(1200X600MM) EM MADEIRA AGLOMERADA (MDP) ESPESSURA DE 25MM,</p>	20		





<p>REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO FROST, NA COR BRANCA. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO FROST, NA COR BRANCA. TOPOS TRANSVERSAIS E LONGITUDINAIS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO EM PVC COM PRIMER, 29MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), NA COR AMARELA COLADAS COM ADESIVO "HOT MELTING". ALTURA 590MM. CADEIRA: ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO 20,7MM, EM CHAPA 14(1,90MM). PONTEIRAS, SAPATAS, ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, INJETADOS NA COR AMARELO, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DA CADEIRA DEVE SER GRAFADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS COM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI, ELETROSTÁTICA BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICRONS NA COR CINZA. ASSENTO (400X310MM) E ENCOSTO (396X198MM) EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADOS, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, PIGMENTADOS NA COR AMARELO. FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO 4,8MM, COMPRIMENTO 16MM. NOS MOLDES DO ASSENTO E ENCOSTO DEVE SER GRAFADO COM O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. AS PEÇAS INJETADAS NÃO DEVEM APRESENTAR REBARBAS, FALHAS DE INJEÇÃO OU PARTES CORTANTES. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. SOLDA DEVE 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 DE UNIÃO. DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS OU IRREGULARIDADE DE SOLDA, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. NA PARTE POSTERIOR DO ENCOSTO DEVERÁ CONTER A IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL, ATRAVÉS DE PROCESSO DE TAMPOGRAFIA, TAMANHO 35X37MM. ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO 350MM.</p> <p>==>> A EMPRESA VENCEDORA DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL: - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE / DECLARAÇÃO(ÕES) DE MANUTENÇÃO DA CERTIFICAÇÃO, EMITIDO PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, ACREDITADO PELO</p>			
---	--	--	--





<p>CGCRE-INMETRO PARA ABNT NBR 14006:2008 - 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. - DECLARAÇÃO EMITIDA PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO - OCP, COMPROVANDO A CORRESPONDÊNCIA DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO E ESPECIFICAÇÃO. ESSA DECLARAÇÃO DEVE EXPLICITAR OS NOMES DOS FABRICANTES DOS COMPONENTES INJETADOS OU EM COMPENSADO MOLDADO, UTILIZADOS NAS MONTAGENS DOS CONJUNTOS CERTIFICADOS. - 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 ENSAIO. OBS. 2: 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. - CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS ACOMPANHADO DOS SEGUINTE ENSAIOS: - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTÊNCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO ABNT NBR 9209 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA ABNT NBR 10443 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO ABNT NBR 10545 - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA ASTM D3359 - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE ASTM D523-14 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS ASTM D3363 - RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) ASTM D2794. OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.</p> <p>COTA RESERVADA</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p>			
--	--	--	--





PRAZO DE GARANTIA:				
26	<p>CONJUNTOS PARA PROFESSOR - FDE/CJP-01</p> <p>MESA COM TAMPO EM MDP OU MDF, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR DELAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO E NA FACE INFERIOR COM CHAPA DE BALANCEAMENTO, PAINEL FRONTAL EM MDP OU MDF, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP), MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO.</p> <p>- CADEIRA EMPILHÁVEL, COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO OU EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA MESA</p> <p>• LARGURA: 1200 MM; • PROFUNDIDADE: 650 MM; • ALTURA: 760 MM; • ESPESSURA: 19,4 MM; • TOLERÂNCIA: ATÉ + 2 MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE, +/- 1 MM PARA ESPESSURA E +/- 10 MM PARA ALTURA.</p> <p>CARACTERÍSTICAS DA MESA- TAMPO EM MDP OU MDF, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, 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. PAINEL FRONTAL EM MDP OU MDF, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO FROST, NA COR CINZA. DIMENSÕES ACABADAS DE 1117MM (LARGURA) X 250MM (ALTURA) X 18MM (ESPESSURA) ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS DE +/- 2MM PARA LARGURA E ALTURA E +/- 0,6MM PARA ESPESSURA. • TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA), PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR CINZA, COLADA COM ADESIVO "HOT MELTING".</p> <p>- ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONOLAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO SEMI-OBLONGA DE 25MM X 60MM, EM CHAPA 16 (1,5 MM). - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM).</p> <p>- 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</p>	60		





<p>6MM), COMPRIMENTO 47MM, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. FIXAÇÃO DO PAINEL À ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTES 3/16" X 5/8", ZINCADOS. - ALETAS DE FIXAÇÃO DO PAINEL CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO EM CHAPA 14 (1,9 MM).- FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. - PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA.</p> <p>- NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA CADEIRA - LARGURA DO ASSENTO: 400 MM; - PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 430 MM; - ESPESSURA DO ASSENTO: 9,7 MM A 12MM;- LARGURA DO ENCOSTO: 396 MM; - ALTURA DO ENCOSTO: 198 MM; - ESPESSURA DO ENCOSTO: 9,6 MM A 12,1 MM; - ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO: 460 MM; - TOLERÂNCIA: ATÉ + 2 MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE, +/- 1MM PARA ESPESSURA E +/- 10MM PARA ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO. CARACTERÍSTICAS DA CADEIRA - ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR CINZA. - ALTERNATIVAMENTE O ASSENTO E O ENCOSTO PODERÃO SER FABRICADOS EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO A QUENTE, CONTENDO NO MÍNIMO SETE LÂMINAS INTERNAS, COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA. - QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ASSENTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NA FACE SUPERIOR DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE 0,6MM A 0,8 MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. REVESTIMENTO DA FACE INFERIOR EM LÂMINA DE MADEIRA FAQUEADA DE 0,7MM, COM ACABAMENTO EM SELADOR, SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO, INCLUSIVE NOS BORDOS. - QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ENCOSTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NAS DUAS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE 0,6MM A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. BORDOS REVESTIDOS COM SELADOR SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO. - ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM).</p> <p>- FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. - FIXAÇÃO DO ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA</p>			
---	--	--	--





	<p>ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 19MM. FIXAÇÃO DO ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO 4,8MM, COMPRIMENTO 22MM. · PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR.</p> <p>· NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO,</p> <p>· PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL DEVERÁ SER APRESENTADO O CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS E LICENCIAMENTO AMBIENTAL.</p> <p>==>> A EMPRESA VENCEDORA DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL: - LAUDOS LABORATORIAIS - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO), PODENDO TER COMO REFERÊNCIA PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO DE PINTURA. - LAUDO TÉCNICO QUE COMPROVE A QUALIDADE DA COLAGEM DA FITA DE BORDO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA REALIZAÇÃO DE ENSAIOS DE PRODUTOS DA ÁREA MOVELEIRA - ABNT NBR 16332: 2014 - MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>			
27	CONJUNTOS PARA PROFESSOR – FDE/CJP-01 MESA COM TAMPO EM MDP OU MDF, REVESTIDO NA FACE	20		





<p>SUPERIOR DELAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO E NA FACE INFERIOR COM CHAPA DE BALANCEAMENTO, PAINEL FRONTAL EM MDP OU MDF, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP), MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO.</p> <p>- CADEIRA EMPILHÁVEL, COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO OU EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA MESA</p> <p>- LARGURA: 1200 MM; - PROFUNDIDADE: 650 MM; - ALTURA: 760 MM; - ESPESSURA: 19,4 MM; - TOLERÂNCIA: ATÉ + 2 MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE, +/- 1 MM PARA ESPESSURA E +/- 10 MM PARA ALTURA.</p> <p>CARACTERÍSTICAS DA MESA - TAMPO EM MDP OU MDF, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, 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. - PAINEL FRONTAL EM MDP OU MDF, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO FROST, NA COR CINZA. DIMENSÕES ACABADAS DE 1117MM (LARGURA) X 250MM (ALTURA) X 18MM (ESPESSURA) ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS DE +/- 2MM PARA LARGURA E ALTURA E +/- 0,6MM PARA ESPESSURA. - TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA), PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR CINZA, COLADA COM ADESIVO "HOT MELTING". - ESTRUTURA COMPOSTA DE: - MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONOLAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO SEMI-OBLONGA DE 25MM X 60MM, EM CHAPA 16 (1,5 MM). - TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "C", COM SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO 31,75MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM).</p> <p>- 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, CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. FIXAÇÃO DO PAINEL À ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTES 3/16" X 5/8",</p>			
--	--	--	--





<p>ZINCADOS. • ALETAS DE FIXAÇÃO DO PAINEL CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO EM CHAPA 14 (1,9 MM).• FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE “REPUXO”, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. • PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA.</p> <p>• NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA CADEIRA • LARGURA DO ASSENTO: 400 MM; • PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 430 MM; • ESPESSURA DO ASSENTO: 9,7 MM A 12MM;• LARGURA DO ENCOSTO: 396 MM; • ALTURA DO ENCOSTO: 198 MM; • ESPESSURA DO ENCOSTO: 9,6 MM A 12,1 MM; • ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO: 460 MM; • TOLERÂNCIA: ATÉ + 2 MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE, +/- 1MM PARA ESPESSURA E +/- 10MM PARA ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO. CARACTERÍSTICAS DA CADEIRA • ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR CINZA. • ALTERNATIVAMENTE O ASSENTO E O ENCOSTO PODERÃO SER FABRICADOS EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO A QUENTE, CONTENDO NO MÍNIMO SETE LÂMINAS INTERNAS, COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA. • QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ASSENTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NA FACE SUPERIOR DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE 0,6MM A 0,8 MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. REVESTIMENTO DA FACE INFERIOR EM LÂMINA DE MADEIRA FAQUEADA DE 0,7MM, COM ACABAMENTO EM SELADOR, SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO, INCLUSIVE NOS BORDOS. • QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ENCOSTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NAS DUAS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE 0,6MM A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. BORDOS REVESTIDOS COM SELADOR SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO. • ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM).</p> <p>• FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE “REPUXO”, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. • FIXAÇÃO DO ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 19MM. FIXAÇÃO DO ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE</p>			
--	--	--	--





	<p>REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO 4,8MM, COMPRIMENTO 22MM. · PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR.</p> <p>· NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO,</p> <p>· PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETRÓSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL DEVERÁ SER APRESENTADO O CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS E LICENCIAMENTO AMBIENTAL.</p> <p>==>> A EMPRESA VENCEDORA DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL: - LAUDOS LABORATORIAIS - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO), PODENDO TER COMO REFERÊNCIA PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO DE PINTURA. - LAUDO TÉCNICO QUE COMPROVE A QUALIDADE DA COLAGEM DA FITA DE BORDO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA REALIZAÇÃO DE ENSAIOS DE PRODUTOS DA ÁREA MOVELEIRA - ABNT NBR 16332: 2014 - MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.</p> <p>COTA RESERVADA</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>			
28	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO JUVENIL SEM ENCOSTO</p> <p>- CONJUNTO PARA REFEITÓRIO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 2 (DOIS) BANCOS EMPILHÁVEIS. MESA COM TAMPO EM MDP, REVESTIDO DE LAMINADO MELAMÍNICO,</p>	075		





<p>MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR. BANCOS COM ASSENTOS EM MDP, REVESTIDOS EM LAMINADO MELAMÍNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR. CONSTITUINTES: TAMPO E ASSENTOS 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. DIMENSÕES ACABADAS: TAMPO: 2000 ±2MM (LARGURA) 840 ±2MM (PROFUNDIDADE) 640MM ±3MM (ALTURA) ASSENTO: 135 ±2MM (LARGURA) 350 ±2MM (PROFUNDIDADE) 400MM ±3MM (ALTURA) 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 "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). ESTRUTURA DOS BANCOS COMPOSTA DE: PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM); 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). SUPORTES ESTRUTURAIS E DE FIXAÇÃO DO TAMPO/ ASSENTO CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO SAE 1008, ESPESSURA DE 3MM, ESTAMPADOS. 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,</p>			
--	--	--	--





<p>FENDA PHILLIPS OU POZIDRIV. PONTEIRAS/ SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. NO MOLDE DA PONTEIRA/ SAPATA DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, E A ESPESSURA DA CHAPA E O DIÂMETRO CORRESPONDENTE AO TUBO PARA O QUAL A PEÇA É ADEQUADA. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO, DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS.: 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. 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 AZUL. FABRICAÇÃO: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR AS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E ATENDER AS RECOMENDAÇÕES DAS NORMAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. 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 - 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. A EMPRESA VENCEDORA DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL: - LAUDOS LABORATORIAIS - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 340 HORAS DE</p>			
---	--	--	--





	<p>EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO), PODENDO TER COMO REFERÊNCIA PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO DE PINTURA. - LAUDO TÉCNICO QUE COMPROVE A QUALIDADE DA COLAGEM DA FITA DE BORDO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA REALIZAÇÃO DE ENSAIOS DE PRODUTOS DA ÁREA MOVELEIRA - ABNT NBR 16332: 2014 - MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>			
29	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO JUVENIL SEM ENCOSTO - CONJUNTO PARA REFEITÓRIO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 2 (DOIS) BANCOS EMPILHÁVEIS. MESA COM TAMPO EM MDP, REVESTIDO DE LAMINADO MELAMÍNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR. BANCOS COM ASSENTOS EM MDP, REVESTIDOS EM LAMINADO MELAMÍNICO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR. CONSTITUINTES: TAMPO E ASSENTOS 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. DIMENSÕES ACABADAS: TAMPO: 2000 ±2MM (LARGURA) 840 ±2MM (PROFUNDIDADE) 640MM ±3MM (ALTURA) ASSENTO: 135 ±2MM (LARGURA) 350 ±2MM (PROFUNDIDADE) 400MM ± 3MM (ALTURA) 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,</p>	025		





<p>NA COR AZUL, 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). ESTRUTURA DOS BANCOS COMPOSTA DE: PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1008, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM); 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). SUPORTES ESTRUTURAIS E DE FIXAÇÃO DO TAMPO/ ASSENTO CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO SAE 1008, ESPESSURA DE 3MM, ESTAMPADOS. 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 AZUL, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. NO MOLDE DA PONTEIRA/ SAPATA DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO, E A ESPESSURA DA CHAPA E O DIÂMETRO CORRESPONDENTE AO TUBO PARA O QUAL A PEÇA É ADEQUADA. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO, DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS.: 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. O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER</p>			
--	--	--	--





<p>DE RIO E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER DE D0/T0. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETRÓSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR AZUL. FABRICAÇÃO: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR AS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E ATENDER AS RECOMENDAÇÕES DAS NORMAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. 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 - 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.</p> <p>A EMPRESA VENCEDORA DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL: - LAUDOS LABORATORIAIS - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO), PODENDO TER COMO REFERÊNCIA PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO DE PINTURA. - LAUDO TÉCNICO QUE COMPROVE A QUALIDADE DA COLAGEM DA FITA DE BORDO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA REALIZAÇÃO DE ENSAIOS DE PRODUTOS DA ÁREA MOVELEIRA - ABNT NBR 16332: 2014 - MÓVEIS DE</p>			
---	--	--	--





	<p>MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.</p> <p>COTA RESERVADA</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>			
30	<p>ESTANTE DE AÇO COM 06 PRATELEIRAS</p> <p>ESTANTE DE AÇO CONFECCIONADA EM CHAPA 24 OU MAIS GROSSA;</p> <p>PINTURA EPÓXI;</p> <p>MEDINDO ENTRE 195CM E 202CM DE ALTURA, ENTRE 90CM E 100CM DE LARGURA E ENTRE 55CM E 62CM DE PROFUNDIDADE;</p> <p>COR: CINZA.</p> <p>EXCLUSIVA ME E EPP</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>	80		
31	<p>ESTANTE PORTA REVISTA EM AÇO COM PRATELEIRAS</p> <p>ESTANTE PARA PERIODICO E PORTA REVISTA COM 5 PRATELEIRAS EM AÇO 92 CM;</p> <p>COM 5 PLANOS REGULÁVEIS PARA ARMAZENAGEM DE REVISTA;</p> <p>PRATELEIRAS CONFECCIONADA EM CHAPA 24 COM COLUNAS LATERAIS EM CHAPA 14;</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS: 1,98M X 92CM X 33CM;</p> <p>COR : CINZA OU PRETO.</p> <p>EXCLUSIVA ME E EPP</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>	30		
32	<p>ESTANTE / ESCANINHO BAIXO COM 6 NICHOS</p> <p>ESTANTE / ESCANINHO BAIXO COM 6 NICHOS.</p> <p>CONSTITUINTES: - CORPO COMPOSTO POR: PEÇAS LATERAIS, INFERIOR, PRATELEIRA E DIVISÓRIAS EM MDP, ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDAS EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. PEÇA POSTERIOR EM MDP, ESPESSURA DE 15MM, REVESTIDA EM AMBAS AS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. TAMPO EM MDP, ESPESSURA DE 18MM. FACE SUPERIOR REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO PÓS FORMÁVEL DE 0,6MM DE ESPESSURA, COM RAIOS DE CURVATURA DE 10MM, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA. FACE INFERIOR REVESTIDA COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO-BP, ACABAMENTO TEXTURIZADO NA COR CINZA. BORDOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO</p>	30		





	<p>EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA); PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO) COM "PRIMER", ACABAMENTO TEXTURIZADO NAS CORES CINZA E VERMELHA, COLADOS COM ADESIVO HOT MELT. RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70 N (VER FABRICAÇÃO). DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), PARA PARTES EXPOSTAS AO CONTATO COM O USUÁRIO. DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 0,45MM (ESPESSURA), PARA PARTES ONDE NÃO HAVERÁ O CONTATO COM O USUÁRIO. - BASE EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO RETANGULAR DE 20MM X 40MM, EM CHAPA 16 (1,52MM), SOLDADO E PRÉ-FURADO. OS ENCONTROS DE TUBOS DEVEM RECEBER SOLDA EM TODO O PERÍMETRO DA UNIÃO. A SUPERFÍCIE DA BASE QUE FICARÁ EM CONTATO COM O MÓVEL DEVE SER PLANIFICADA APÓS A APLICAÇÃO DA SOLDA. ACABAMENTO EM PINTURA EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. SAPATAS NIVELADORAS EM METAL, COM BASE DE POLIPROPILENO INJETADO, ROSCA 3/8". FIXAÇÃO POR CHAPA DE AÇO (ESPESSURA 1,5MM) COM REBITE DE ALUMÍNIO. FIXAÇÕES: FIXAÇÃO DAS PEÇAS QUE COMPÕEM O CORPO DO ARMÁRIO COM DISPOSITIVOS DE TAMBOR "RASTEX" EM ZAMAC SEM ACABAMENTO E PARAFUSO PARA "RASTEX" COM FENDA COMBINADA COM ROSCA PARA MADEIRA EM AÇO COM ACABAMENTO EM ZINCADO BRANCO; FIXAÇÃO DA BASE METÁLICA AO CORPO DO ARMÁRIO ATRAVÉS DE PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 X 30MM, CABEÇA REDONDA E BUCHAS EM ZAMAK AUTOATARRAXANTES, COM ROSCA MÉTRICA M6 X 14MM (VER REFERÊNCIAS); - APLICAR TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO NA BASE METÁLICA, QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 240 HORAS (CONFORME NBR 8094). O GRAU DE ENFERRUJAMENTO DEVE SER R10 E O GRAU DE EMPOLAMENTO DEVE SER D0/T0.</p> <p>EXCLUSIVA ME E EPP</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>			
33	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM 4 GAVETAS E RODIZIO GAVETAS DESLIZANTES COM TRILHOS, MEDINDO NO MÍNIMO 660MM DE LARGURA X 450MM DE PROFUNDIDADE X 700MM DE ALTURA, TAMPO EMCABEÇADO ESPESSURA DE NO MÍNIMO 40MM, SENDO 15MM NO TAMPO PRINCIPAL E ENGROSSADO COM 25MM EM TIRAS DE NO MÍNIMO 100MM DE LARGURA EM TODO O CONTORNO, FIXADOS ENTRE SI POR GRAMPOS, COM CHAPAS DE MDP, REVESTIDA NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO (BP), COM FITA PS DE NO</p>	40		





	<p>MÍNIMO 1MM EM TODO CONTORNO, COLADOS AO TAMPO ATRAVÉS DE PROCESSO "HOT MELT", PAINEL FRONTAL EM MDP DE NO MÍNIMO 15MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO (BP), CORPO COM 2 LATERAIS, BASE E FUNDO EM MDP DE NO MÍNIMO 15MM REVESTIDOS NAS DUAS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO (BP), COM CHAVE EM PELO MENOS UMA DAS GAVETAS E RODIZIOS DUPLOS EM POLIPROPILENO. NA COR PRETA. GARANTIA MÍNIMA DE 12 MESES.</p> <p>EXCLUSIVA ME E EPP</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>			
34	<p>CADEIRA PLASTICA TIPO LONGARINA COM 3 ASSENTOS EM POLIPROPILENO</p> <p>ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO NA COR PRETA E ESTRUTURA EM AÇO COM PINTURA EM PRETO.</p> <p>EXCLUSIVA ME E EPP</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>	20		
35	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR</p> <p>ESTRUTURA :</p> <p>FORMADA POR DOIS PÉS , CONSTRUÍDOS EM TUBOS RETANGULARES SENDO AS BASES SUPERIORES E INFERIOR 50 X30X1,2MM, A COLUNAS DUPLAS VERTICAIS EM 70X30X1,2MM, UNIDOS POR SOLDA MIG, TRATADOS QUIMICAMENTE CONTRA CORROSÃO E PINTADOS A EPÓXI .</p> <p>TODAS AS TERMINAÇÕES RECEBEM PONTEIRAS INJETADAS EM POLIPROPILENO CO-POLÍMERO, E AS BASES INFERIORES SÃO DOTADAS DE SAPATAS NIVELADORAS.</p> <p>TAMPO E PAINEL FRONTAL:</p> <p>CONFECCIONADOS EM MDP REVESTIDO POR MELAMINA DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, COM ACABAMENTO NAS BORDAS FEITO POR PERFIL DE PVC SEMI-RÍGIDO EM 180°, CANTOS ARREDONDADOS. FIXAÇÃO À ESTRUTURA POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO-ATARRACHANTES ZINCADOS. NA COR AZUL.</p> <p>DIMENSÕES:</p> <p>LARGURA: 2000MM</p> <p>PROFUNDIDADE: 900MM</p> <p>ALTURA: 780MM</p> <p>EXCLUSIVA ME E EPP</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>	10		
36	<p>MESA EM "L" COM GAVETEIRO 1,50 X 1,80 CINZA</p> <p>CONFECCIONADO EM MDP COM TAMPO MELAMÍNICO DE 40MM DE ESPESSURA, ENCABEÇAMENTO EM TODOS OS TOPOS COM FITA BORDA 1MM; PAINEIS LATERAIS EM MDP</p>	20		





	<p>25MM E PAINEL FRONTAL EM MDP 15MM; REVESTIDOS COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP) EM AMBAS AS FACES, TAMPO EM MDP 40MM ENGROSSURADO COM BORDA DE 1MM E ACABAMENTO NO ENGROSSURAMENTO; PAINEL LATERAL EM MDP 25MM NA COR DO TAMPO COM BORDA 0,45MM; ARMÁRIO PEDESTAL COM TAMPO EM MDP DE 25MM MACIÇO E CORPO, FRENTES, DIVISÓRIAS E PRATELEIRAS EM MDP 15MM; SAPATAS NIVELADORAS COM REGULAGEM INTERNA; PUXADORES EM ALUMÍNIO ACETINADO; GAVETEIRO COM DUAS GAVETAS + 1 PARA PASTAS SUSPENSAS, TAMPO EM MDP 25MM MACIÇO, CORPO, LATERAIS E FRENTES DE GAVETAS EM MDP 15MM; GAVETAS PARA PASTA SUSPENSA COM CORREDIÇA TELESCÓPICA; PRATELEIRA: COM 2 PLANOS; DIMENSÕES APROXIMADAS OU SUPERIOR: 1,70M/1,60M X 0,70M X 0,73M (C X P X A); COR: CINZA GARANTIA DE 12 MESES, FABRICADO DE ACORDO COM AS NORMAS NBR/ABNT VIGENTES. EXCLUSIVA ME E EPP MARCA: _____ MODELO: _____ PRAZO DE GARANTIA: _____</p>			
37	<p>MESA EM "L" COM GAVETEIRO 1,50 X 1,80 - PRETA CONFECCIONADO EM MDP COM TAMPO MELAMÍNICO DE 40MM DE ESPESSURA,ENCABEÇAMENTO EM TODOS OS TOPOS COM FITA BORDA 1MM;PAINES LATERAIS EM MDP 25MM E PAINEL FRONTAL EM MDP 15MM; REVESTIDOS COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP) EM AMBAS AS FACES, TAMPO EM MDP 40MM ENGROSSURADO COM BORDA DE 1MM E ACABAMENTO NO ENGROSSURAMENTO; PAINEL LATERAL EM MDP 25MM NA COR DO TAMPO COM BORDA 0,45MM; ARMÁRIO PEDESTAL COM TAMPO EM MDP DE 25MM MACIÇO E CORPO, FRENTES, DIVISÓRIAS E PRATELEIRAS EM MDP 15MM; SAPATAS NIVELADORAS COM REGULAGEM INTERNA; PUXADORES EM ALUMÍNIO ACETINADO; GAVETEIRO COM DUAS GAVETAS + 1 PARA PASTAS SUSPENSAS, TAMPO EM MDP 25MM MACIÇO, CORPO, LATERAIS E FRENTES DE GAVETAS EM MDP 15MM; GAVETAS PARA PASTA SUSPENSA COM CORREDIÇA TELESCÓPICA; PRATELEIRA: COM 2 PLANOS; DIMENSÕES APROXIMADAS OU SUPERIOR: 1,70M/1,60M X 0,70M X 0,73M (C X P X A); COR: TABACO/ PRETO GARANTIA DE 12 MESES, FABRICADO DE ACORDO COM AS NORMAS NBR/ABNT</p>	30		





	<p>VIGENTES. EXCLUSIVA ME E EPP MARCA: _____ MODELO: _____ PRAZO DE GARANTIA: _____</p>			
38	<p>NICHO ORGANIZADOR COM 6 GAVETAS COLORIDAS E RODINHAS DIMENSÕES APROXIMADAS: ALTURA 83 CM, LARGURA 108 CM, PROFUNDIDADE 34 CM PESO (KG): 24 KG MATERIAL PRINCIPAL: MDP ACABAMENTO: PINTURA UV MATERIAL DO FUNDO: MDP MATERIAL DA PRATELEIRA: MDP SISTEMA DE MONTAGEM: CAVILHAS, GIROFIX E PARAFUSOS EXCLUSIVA ME E EPP MARCA: _____ MODELO: _____ PRAZO DE GARANTIA: _____</p>	20		
39	<p>SUORTE PARA CPU E ESTABILIZADOR ALTO SUORTE PARA CPU E ESTABILIZADOR ALTO COM PERFIL T 15MM. SUORTE CPU E ESTABILIZADOR 15MM, ACABAMENTO COM FITA, COM RODÍZIOS.ESPESSURA: 1,5CM. GARANTIA: 90 DIAS; DESCRIÇÃO TÉCNICA DA LINHA: TECLADO / SUPORTES CPU'S / MESAS DE CANTO: MDP 15 MM COM ACABAMENTO NAS OPÇÕES DE ACABAMENTO COM FITA FITAPVC 1 MM OU PERFIL "T" COM ABAS.NÃO POSSUI TAPA FURO. EXCLUSIVA ME E EPP MARCA: _____ MODELO: _____ PRAZO DE GARANTIA: _____</p>	10		
40	<p>ARMARIO ROUPEIRO EM AÇO 12 PORTAS AM2 ROUPEIRO EM AÇO NA COR CRISTAL, CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO "22" (0,75MM), CONSTITUÍDO POR 12 PORTAS. AS PORTAS DEVEM POSSUIR VENEZIANAS PARA AREJAMENTO E POSSUIR PITÃO PARA CADEADO; NÃO SERÁ ACEITO ONDULAÇÕES, RESSALTOS, REBARBAS OU IMPERFEIÇÕES NO ACABAMENTO DOS ROUPEIROS; - DEVEM SER TRATADOS CONTRA OXIDAÇÃO COM FOSFATO DE ZINCO E PINTADOS COM TINTA ESPECIAL NA COR PLATINA COM SECAGEM EM ESTUFA; - APÓS O PROCESSO ACIMA DESCRITO O PRODUTO DEVE SEGUIR PARA UMA ESTUFA DE ALTA TEMPERATURA PARA RECEBER A PINTURA PELO PROCESSO ELETROSTÁTICO DE PINTURA A PÓ, CONSOLIDANDO A SUPERFÍCIE DO PRODUTO COM 50 MICRA DE ESPESSURA DE TINTA, NOMÍNIMO. POSSUIR DOBRADIÇAS INTERNAS PARA EVITAR ARROMBAMENTOS COM ABERTURA DE 135°, PÉS REMOVÍVEIS COM SAPATAS PLÁSTICAS NIVELADORAS Ø3/8". FECHADURA DE TAMBOR CILINDRICO TIPO "YALE". - CHAVES EM DUPLICATAS PRESAS À PORTA</p>	30		





	<p>CORRESPONDENTE. DIMENSÕES: Medidas aproximadas ALTURA: 1945 MM. LARGURA: 900 MM. PROFUNDIDADE: 400 MM</p> <p>RECOMENDAÇÕES: PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR PROJETO EXECUTIVO, DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA, CONFIGURANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA, DEVENDO RECEBER TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO. ELIMINAR REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA, ESMERILHAR JUNTAS E ARREDONDAR CANTOS AGUDOS. GARANTIA CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO DE DOIS ANOS. DEVE SER REJEITADO, LOTES QUE APRESENTAREM DESCONFORMIDADES OU DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. PODERÃO SER APROVADAS VARIAÇÕES NAS ESPECIFICAÇÕES, PARA ADEQUAÇÃO AOS PADRÕES DE CADA FABRICANTE, DESDE QUE CONFIGURE MELHORIA DE QUALIDADE EM RELAÇÃO ÀS ESPECIFICAÇÕES ORIGINAIS.</p> <p>EXCLUSIVA ME E EPP</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>			
41	<p>BERÇO INFANTIL (C/ COLCHÃO), FDE/BC-01 BERÇO INFANTIL TIPO 1, NÃO DOBRÁVEL, COM RODÍZIOS, E CERTIFICADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM O ESTABELECIDO NA PORTARIA Nº 53 DE 01/02/2016, E AINDA EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS ABNT NBR 15860-1: 2016-MÓVEIS-BERÇOS E BERÇOS DOBRÁVEIS INFANTIS TIPO DOMÉSTICO - PARTE 1: REQUISITOS DE SEGURANÇA; E ABNT NBR 15860-2: 2016-MÓVEIS-BERÇOS E BERÇOS DOBRÁVEIS INFANTIS TIPO DOMÉSTICO PARTE 2: MÉTODOS DE ENSAIO;</p> <p>- COLCHÃO INFANTIL EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO, CERTIFICADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM O ESTABELECIDO NAS PORTARIAS Nº 79 DE 03/02/2011, Nº 387 DE 03/09/2011 E Nº 349 DE 09/07/2015, E AINDA EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS ABNT NBR 13579-1: 2011 - COLCHÃO E COLCHONETE DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO E BASES - PARTE 1: REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS E ABNT NBR 13579-2: 2011 - COLCHÃO E COLCHONETE DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO E BASES - PARTE 2: REVESTIMENTO.</p> <p>-> APRESENTAR GARANTIA DE 12 MESES CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>	190		
42	<p>BERÇO INFANTIL (C/ COLCHÃO), FDE/BC-01 BERÇO INFANTIL TIPO 1, NÃO DOBRÁVEL, COM RODÍZIOS,</p>	60		





	<p>E CERTIFICADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM O ESTABELECIDO NA PORTARIA Nº 53 DE 01/02/2016, E AINDA EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS ABNT NBR 15860-1: 2016-MÓVEIS-BERÇOS E BERÇOS DOBRÁVEIS INFANTIS TIPO DOMÉSTICO - PARTE 1: REQUISITOS DE SEGURANÇA; E ABNT NBR 15860-2: 2016-MÓVEIS-BERÇOS E BERÇOS DOBRÁVEIS INFANTIS TIPO DOMÉSTICO PARTE 2: MÉTODOS DE ENSAIO;</p> <p>- COLCHÃO INFANTIL EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO, CERTIFICADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM O ESTABELECIDO NAS PORTARIAS Nº 79 DE 03/02/2011, Nº 387 DE 03/09/2011 E Nº 349 DE 09/07/2015, E AINDA EM CONFORMIDADE COM AS NORMAS ABNT NBR 13579-1: 2011 - COLCHÃO E COLCHONETE DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO E BASES - PARTE 1: REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS E ABNT NBR 13579-2: 2011 - COLCHÃO E COLCHONETE DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO E BASES - PARTE 2: REVESTIMENTO.</p> <p>-> APRESENTAR GARANTIA DE 12 MESES CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.</p> <p>COTA RESERVADA</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>			
43	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL COM ENCOSTO</p> <p>DESCRIÇÃO: TAMPO E ASSENTO EM MDF 15MM DE ESPESSURA COM MAIS 15MM TOTALIZANDO 30 MM NAS BORDAS; REVESTIDO EM FÓRMICA COM PERFIL EM PVC OU FÓRMICA; ESTRUTURA EM AÇO TUBO 40X30 TIPO MONOBLOCO COM TRATAMENTO INOXIDÁVEL E PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ;</p> <p>MESA TAMPO E OS BANCOS (ASSENTOS) NA COR GELO BRILHANTE E ESTRUTURA EM AZUL BIC.</p> <p>ITENS INCLUSOS:</p> <p>01 - MESA DE REFEITÓRIO DE: 1,80M(COMP.) X 0,60M(LARGURA) X 0,55M(ALTURA);</p> <p>02 - BANCOS COM ENCOSTO DE: 1,80M(COMP.) X 0,30M(LARGURA) X 0,30M(ALTURA);</p> <p>GARANTIA DE 12 MESES CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO;</p> <p>CERTIFICADO PELO INMETRO.</p> <p>A EMPRESA VENCEDORA DEVERA APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL:</p> <p>- LAUDOS LABORATORIAIS - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE</p>	75		





	<p>FOSFATIZAÇÃO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO), PODENDO TER COMO REFERÊNCIA PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO DE PINTURA.</p> <p>- LAUDO TÉCNICO QUE COMPROVE A QUALIDADE DA COLAGEM DA FITA DE BORDO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA REALIZAÇÃO DE ENSAIOS DE PRODUTOS DA ÁREA MOVELEIRA - ABNT NBR 16332: 2014 - MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>			
44	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL COM ENCOSTO</p> <p>DESCRIÇÃO: TAMPO E ASSENTO EM MDF 15MM DE ESPESSURA COM MAIS 15MM TOTALIZANDO 30 MM NAS BORDAS; REVESTIDO EM FÓRMICA COM PERFIL EM PVC OU FÓRMICA; ESTRUTURA EM AÇO TUBO 40X30 TIPO MONOBLOCO COM TRATAMENTO INOXIDÁVEL E PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ;</p> <p>MESA TAMPO E OS BANCOS (ASSENTOS) NA COR GELO BRILHANTE E ESTRUTURA EM AZUL BIC.</p> <p>ITENS INCLUSOS:</p> <p>01 - MESA DE REFEITÓRIO DE: 1,80M(COMP.) X 0,60M(LARGURA) X 0,55M(ALTURA);</p> <p>02 - BANCOS COM ENCOSTO DE: 1,80M(COMP.) X 0,30M(LARGURA) X 0,30M(ALTURA);</p> <p>GARANTIA DE 12 MESES CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO;</p> <p>CERTIFICADO PELO INMETRO.</p> <p>A EMPRESA VENCEDORA DEVERA APRESENTAR NO PRAZO ESTABELECIDO EM EDITAL:</p> <p>- LAUDOS LABORATORIAIS - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8094:1983 - RESISTENCIA A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA POR 340 HORAS DE EXPOSIÇÃO - ABNT NBR 8095:2015 - RESISTENCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE POR 10 CICLOS - ABNT NBR 8096:1983 - ENSAIO PARA DETERMINAÇÃO DA MASSA DE FOSFATIZAÇÃO - DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO - DETERMINAÇÃO</p>	25		





	<p>DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA - DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS - RESISTENCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO), PODENDO TER COMO REFERÊNCIA PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO DE PINTURA. - LAUDO TÉCNICO QUE COMPROVE A QUALIDADE DA COLAGEM DA FITA DE BORDO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA REALIZAÇÃO DE ENSAIOS DE PRODUTOS DA ÁREA MOVELEIRA - ABNT NBR 16332: 2014 - MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. OBS.: SERÃO ACEITOS RELATÓRIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERÍODO DE 12 (DOZE) MESES ANTERIORES À DATA DA SOLICITAÇÃO PARA APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA.</p> <p>COTA RESERVADA</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>			
45	<p>MESA ALIMENTAÇÃO PARA BEBÊS COM 3 LUGARES COM CADEIRA PARA PROFESSOR, TAMPO CONFECCIONADO EM RESINA DE ALTO IMPACTO, MESA EM FORMATO L MEDINDO 1200 X 1100 X 760 MM COMPOSTA POR CADEIRAS SOFT TOUCH CONFECCIONADA EM POLIURETANO SKIN PELE INTEGRAL LAVÁVEL, COM ESPESSURA DE 25MM E ALMA METÁLICA, VÃO LIVRE 285 X 225MM COM VENTILAÇÃO NA PARTE SUPERIOR TRASEIRA, PASSAGEM PARA CINTO DE SEGURANÇA, PROTEÇÃO MACIA NA PARTE FRONTAL ENTRE AS PERNAS, GARANTINDO PROTEÇÃO E CONFORTO FIXADA EM MESA COM RESINA DE ALTO IMPACTO ATRAVÉS DE 3 PARAFUSOS INVISÍVEIS. MESA ESTRUTURADA COM 2 TUBOS 25X25 MOLDADOS A FRIO PARA MAIOR RESISTÊNCIA FIXADOS EM VIGAS DE TUBOS 50X30 COM CHAPA L ATRAVÉS DE PARAFUSOS 8 AUTOBROCANTE ANCORADOS EM PARES DE COLUNAS 29X58, AMARRADAS POR BARRA CALANDRADA 20 X 48 EM FORMATO H APARAFUSADAS EM 4 PONTOS NAS COLUNAS DE SUSTENTAÇÃO EM PAR DE TUBOS 20X48 CURVADOS A FRIO EM RAIO DE 180 GRAUS EVITANDO O CONTATO COM O SOLO E PROTEGIDO NAS EXTREMIDADES POR SAPATAS DE RESINA MEDINDO 20X48X150 COM REGULAGEM DE ALTURA. CADEIRA COM BRAÇOS E RODINHAS, CADEIRA MONOBLOCO INJETADA EM POLIURETANO PELE INTEGRAL COM 30MM DE ESPESSURA, NÃO DEVE APRESENTAR CARACTERÍSTICAS DE COURO, CURVIN OU TECIDO, TEXTURIZADA E LAVÁVEL PARA MELHOR HIGIENE, COM PUXADOR E COM CANTOS ARREDONDADOS, ESTRUTURADA POR AÇO CHATO FLEXÍVEL DE ALTA RESISTÊNCIA E REVESTIDO POR INTEIRO DE POLIURETANO, MEDINDO APROXIMADAMENTE</p>	45		





	<p>NO ENCOSTO 490X390MM E NO ASSENTO 440X400MM E APROXIMADAMENTE 450MM DE ALTURA, LOGO DO FABRICANTE E DATA INJETADOS NA PARTE DE TRÁS PARA CONTROLE DA GARANTIA, ENCOSTO COM FLEXIBILIDADE E ENCAIXE NA LOMBAR. BRAÇOS DE RESINA COM REGULAGEM NA HORIZONTAL ATRAVÉS DE PEÇAS TARRAXASTES DE PRESSÃO E NA VERTICAL ATRAVÉS DE SISTEMA CLIQUE E PARTE SUPERIOR DOS BRAÇOS COM REGULAGEM DUPLA PARA DIREITA E ESQUERDA, HORIZONTAL E VERTICAL OFERECENDO MAIOR ERGONOMIA E CONFORTO. FIXAÇÃO DO ASSENTO E DOS BRAÇOS NA BASE ATRAVÉS DE UMA CAMA COM 4 BARRAS DE FERRO CHATO 1X1/4 DE PERFEITA CONFORMIDADE COM APROXIMADAMENTE 250MM DE ELEVÇÃO ESPELHADA EM 80MM PARA MELHOR CONFORTO E JUNÇÃO ATRAVÉS 4 PONTOS DE FIXAÇÃO DA BASE COM PARAFUSO M6, ENCAIXADA EM CHAPA DE AÇO COM ALÇA DE REGULAGEM E ENCAIXE PARA PISTÃO A GÁS REVESTIDOS POR PEÇAS TIPO COPOS DE RESINA ENCAIXADOS EM PÉS ESTRELA DE RESINA COM 5 RODINHAS NAS EXTREMIDADES. ESTRUTURA DA CAMA DE AÇO CHATO UNIDA PELO PROCESSO DE SOLDA MIG E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA HÍBRIDA EPÓXI EM PÓ POLIÉSTER FOSCO DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</p> <p>+++ APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</p> <ul style="list-style-type: none"> - LAUDO DE VERACIDADE DO PU COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO; - LAUDO DE CONTROLE DE METAIS PESADOS EM CONFORMIDADE COM ABNT NBR NM 300-3 PARA A SEGURANÇA DO USUÁRIO COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO; - LAUDO DE FLAMABILIDADE DO PP, COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO EM CONFORMIDADE COM A NORMA ASTM 635-14 COM TAXA DE QUEIMA E/OU EXTENSÃO E TEMPO DE QUEIMA EM OMM/MIN EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO; <p>* LAUDOS EMITIDOS COM NO MÁXIMO 12 (DOZE) MESES DA DATA DO PROCESSO</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>			
46	<p>MESA ALIMENTAÇÃO PARA BEBÊS COM 3 LUGARES COM CADEIRA PARA PROFESSOR, TAMPO CONFECCIONADO EM RESINA DE ALTO IMPACTO, MESA EM FORMATO L MEDINDO 1200 X 1100 X 760 MM COMPOSTA POR CADEIRAS SOFT TOUCH CONFECCIONADA EM POLIURETANO SKIN PELE</p>	15		





<p>INTEGRAL LAVÁVEL, COM ESPESSURA DE 25MM E ALMA METÁLICA, VÃO LIVRE 285 X 225MM COM VENTILAÇÃO NA PARTE SUPERIOR TRASEIRA, PASSAGEM PARA CINTO DE SEGURANÇA, PROTEÇÃO MACIA NA PARTE FRONTAL ENTRE AS PERNAS, GARANTINDO PROTEÇÃO E CONFORTO FIXADA EM MESA COM RESINA DE ALTO IMPACTO ATRAVÉS DE 3 PARAFUSOS INVISÍVEIS. MESA ESTRUTURADA COM 2 TUBOS 25X25 MOLDADOS A FRIO PARA MAIOR RESISTÊNCIA FIXADOS EM VIGAS DE TUBOS 50X30 COM CHAPA L ATRAVÉS DE PARAFUSOS 8 AUTOBROCANTE ANCORADOS EM PARES DE COLUNAS 29X58, AMARRADAS POR BARRA CALANDRADA 20 X 48 EM FORMATO H APARAFUSADAS EM 4 PONTOS NAS COLUNAS DE SUSTENTAÇÃO EM PAR DE TUBOS 20X48 CURVADOS A FRIO EM RAIOS DE 180 GRAUS EVITANDO O CONTATO COM O SOLO E PROTEGIDO NAS EXTREMIDADES POR SAPATAS DE RESINA MEDINDO 20X48X150 COM REGULAGEM DE ALTURA. CADEIRA COM BRAÇOS E RODINHAS, CADEIRA MONOBLOCO INJETADA EM POLIURETANO PELE INTEGRAL COM 30MM DE ESPESSURA, NÃO DEVE APRESENTAR CARACTERÍSTICAS DE COURO, CURVIM OU TECIDO, TEXTURIZADA E LAVÁVEL PARA MELHOR HIGIENE, COM PUXADOR E COM CANTOS ARREDONDADOS, ESTRUTURADA POR AÇO CHATO FLEXÍVEL DE ALTA RESISTÊNCIA E REVESTIDO POR INTEIRO DE POLIURETANO, MEDINDO APROXIMADAMENTE NO ENCOSTO 490X390MM E NO ASSENTO 440X400MM E APROXIMADAMENTE 450MM DE ALTURA, LOGO DO FABRICANTE E DATA INJETADOS NA PARTE DE TRÁS PARA CONTROLE DA GARANTIA, ENCOSTO COM FLEXIBILIDADE E ENCAIXE NA LOMBAR. BRAÇOS DE RESINA COM REGULAGEM NA HORIZONTAL ATRAVÉS DE PEÇAS TARRAXASTES DE PRESSÃO E NA VERTICAL ATRAVÉS DE SISTEMA CLIQUE E PARTE SUPERIOR DOS BRAÇOS COM REGULAGEM DUPLA PARA DIREITA E ESQUERDA, HORIZONTAL E VERTICAL OFERECENDO MAIOR ERGONOMIA E CONFORTO. FIXAÇÃO DO ASSENTO E DOS BRAÇOS NA BASE ATRAVÉS DE UMA CAMA COM 4 BARRAS DE FERRO CHATO 1X1/4 DE PERFEITA CONFORMIDADE COM APROXIMADAMENTE 250MM DE ELEVÇÃO ESPELHADA EM 80MM PARA MELHOR CONFORTO E JUNÇÃO ATRAVÉS 4 PONTOS DE FIXAÇÃO DA BASE COM PARAFUSO M6, ENCAIXADA EM CHAPA DE AÇO COM ALÇA DE REGULAGEM E ENCAIXE PARA PISTÃO A GÁS REVESTIDOS POR PEÇAS TIPO COPOS DE RESINA ENCAIXADOS EM PÉS ESTRELA DE RESINA COM 5 RODINHAS NAS EXTREMIDADES. ESTRUTURA DA CAMA DE AÇO CHATO UNIDA PELO PROCESSO DE SOLDA MIG E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA HÍBRIDA EPÓXI EM PÓ POLIÉSTER FOSCO DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C.</p> <p>- LAUDO DE VERACIDADE DO PU COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO; -</p>			
--	--	--	--





	<p>- LAUDO DE CONTROLE DE METAIS PESADOS EM CONFORMIDADE COM ABNT NBR NM 300-3 PARA A SEGURANÇA DO USUÁRIO COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO;</p> <p>- LAUDO DE FLAMABILIDADE DO PP, COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO EM CONFORMIDADE COM A NORMA ASTM 635-14 COM TAXA DE QUEIMA E/OU EXTENSÃO E TEMPO DE QUEIMA EM OMM/MIN EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO;</p> <p>* LAUDOS EMITIDO COM NO MÁXIMO 12 (DOZE) MESES DA DATA DO PROCESSO.</p> <p>COTA RESERVADA</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>			
47	<p>MESA ALIMENTAÇÃO PARA BEBÊS COM 5 LUGARES COM CADEIRA PARA PROFESSOR, TAMPO CONFECCIONADO EM RESINA DE ALTO IMPACTO, MESA EM FORMATO U MEDINDO 1800X1100X760MM COMPOSTA POR CADEIRAS SOFT TOUCH CONFECCIONADA EM POLIURETANO SKIN PELE INTEGRAL LAVÁVEL, COM ESPESSURA DE 25MM E ALMA METÁLICA, VÃO LIVRE 285X225MM COM VENTILAÇÃO NA PARTE SUPERIOR TRASEIRA, PASSAGEM PARA CINTO DE SEGURANÇA, PROTEÇÃO MACIA NA PARTE FRONTAL ENTRE AS PERNAS, GARANTINDO PROTEÇÃO E CONFORTO FIXADA EM MESA COM RESINA DE ALTO IMPACTO ATRAVÉS DE 3 PARAFUSOS INVISÍVEIS. MESA ESTRUTURADA COM 3 TUBOS 25X25 MOLDADOS A FRIO PARA MAIOR RESISTÊNCIA FIXADOS EM VIGAS DE TUBOS 50X30 COM CHAPA L ATRAVÉS DE PARAFUSOS 8 AUTOBROCANTES ANCORADOS EM PARES DE COLUNAS 29X58, AMARRADAS POR BARRA CALANDRADA 20X48 EM FORMATO H APARAFUSADAS EM 4 PONTOS NAS COLUNAS DE SUSTENTAÇÃO EM PAR DE TUBOS 20X48 CURVADOS A FRIO EM RAIO DE 180 GRAUS EVITANDO O CONTATO COM O SOLO E PROTEGIDO NAS EXTREMIDADES POR SAPATAS DE RESINA MEDINDO 20X48X150 COM REGULAGEM DE ALTURA. CADEIRA COM BRAÇOS E RODINHAS, CADEIRA MONOBLOCO INJETADA EM POLIURETANO PELE INTEGRAL COM 30MM DE ESPESSURA, NÃO DEVE APRESENTAR CARACTERÍSTICAS DE COURO, CURVIN OU TECIDO, TEXTURIZADA E LAVÁVEL PARA MELHOR HIGIENE, COM PUXADOR E COM CANTOS ARREDONDADOS, ESTRUTURADA POR AÇO CHATO FLEXÍVEL DE ALTA RESISTÊNCIA E REVESTIDO POR INTEIRO DE POLIURETANO, MEDINDO APROXIMADAMENTE NO ENCOSTO 490X390MM E NO ASSENTO 440X400MM E APROXIMADAMENTE 450MM DE ALTURA, LOGO DO FABRICANTE E DATA INJETADOS NA PARTE DE TRÁS PARA CONTROLE DA GARANTIA, ENCOSTO COM</p>	45		





	<p>FLEXIBILIDADE E ENCAIXE NA LOMBAR. BRAÇOS DE RESINA COM REGULAGEM NA HORIZONTAL ATRAVÉS DE PEÇAS TARRAXASTES DE PRESSÃO E NA VERTICAL ATRAVÉS DE SISTEMA CLIQUE E PARTE SUPERIOR DOS BRAÇOS COM REGULAGEM DUPLA PARA DIREITA E ESQUERDA, HORIZONTAL E VERTICAL OFERECENDO MAIOR ERGONOMIA E CONFORTO. FIXAÇÃO DO ASSENTO E DOS BRAÇOS NA BASE ATRAVÉS DE UMA CAMA COM 4 BARRAS DE FERRO CHATO 1X1/4 DE PERFEITA CONFORMIDADE COM APROXIMADAMENTE 250MM DE ELEVÇÃO ESPELHADA EM 80MM PARA MELHOR CONFORTO E JUNÇÃO ATRAVÉS 4 PONTOS DE FIXAÇÃO DA BASE COM PARAFUSO M6, ENCAIXADA EM CHAPA DE AÇO COM ALÇA DE REGULAGEM E ENCAIXE PARA PISTÃO A GÁS REVESTIDOS POR PEÇAS TIPO COPOS DE RESINA ENCAIXADOS EM PÉS ESTRELA DE RESINA COM 5 RODINHAS NAS EXTREMIDADES. ESTRUTURA DA CAMA DE AÇO CHATO UNIDA PELO PROCESSO DE SOLDA MIG E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA HÍBRIDA EPÓXI EM PÓ POLIÉSTER FOSCO DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C.</p> <p>+++ APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:</p> <ul style="list-style-type: none"> - LAUDO DE VERACIDADE DO PU COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO; - LAUDO DE CONTROLE DE METAIS PESADOS EM CONFORMIDADE COM ABNT NBR NM 300-3 PARA A SEGURANÇA DO USUÁRIO COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO; - LAUDO DE FLAMABILIDADE DO PP, COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO EM CONFORMIDADE COM A NORMA ASTM 635-14 COM TAXA DE QUEIMA E/OU EXTENSÃO E TEMPO DE QUEIMA EM OMM/MIN EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO; <p>* LAUDOS EMITIDOS COM NO MÁXIMO 12 (DOZE) MESES DA DATA DO PROCESSO.</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>			
48	<p>MESA ALIMENTAÇÃO PARA BEBÊS COM 5 LUGARES COM CADEIRA PARA PROFESSOR, TAMPO CONFECCIONADO EM RESINA DE ALTO IMPACTO, MESA EM FORMATO U MEDINDO 1800X1100X760MM COMPOSTA POR CADEIRAS SOFT TOUCH CONFECCIONADA EM POLIURETANO SKIN PELE INTEGRAL LAVÁVEL, COM ESPESSURA DE 25MM E ALMA METÁLICA, VÃO LIVRE 285X225MM COM VENTILAÇÃO NA PARTE SUPERIOR TRASEIRA, PASSAGEM PARA CINTO DE SEGURANÇA, PROTEÇÃO MACIA NA PARTE FRONTAL ENTRE AS PERNAS, GARANTINDO PROTEÇÃO E CONFORTO FIXADA EM MESA COM RESINA DE ALTO IMPACTO ATRAVÉS DE 3</p>	15		





<p>PARAFUSOS INVISÍVEIS. MESA ESTRUTURADA COM 3 TUBOS 25X25 MOLDADOS A FRIO PARA MAIOR RESISTÊNCIA FIXADOS EM VIGAS DE TUBOS 50X30 COM CHAPA L ATRAVÉS DE PARAFUSOS 8 AUTOBROCANTES ANCORADOS EM PARES DE COLUNAS 29X58, AMARRADAS POR BARRA CALANDRADA 20X48 EM FORMATO H APARAFUSADAS EM 4 PONTOS NAS COLUNAS DE SUSTENTAÇÃO EM PAR DE TUBOS 20X48 CURVADOS A FRIO EM RAIOS DE 180 GRAUS EVITANDO O CONTATO COM O SOLO E PROTEGIDO NAS EXTREMIDADES POR SAPATAS DE RESINA MEDINDO 20X48X150 COM REGULAGEM DE ALTURA. CADEIRA COM BRAÇOS E RODINHAS, CADEIRA MONOBLOCO INJETADA EM POLIURETANO PELE INTEGRAL COM 30MM DE ESPESSURA, NÃO DEVE APRESENTAR CARACTERÍSTICAS DE COURO, CURVIM OU TECIDO, TEXTURIZADA E LAVÁVEL PARA MELHOR HIGIENE, COM PUXADOR E COM CANTOS ARREDONDADOS, ESTRUTURADA POR AÇO CHATO FLEXÍVEL DE ALTA RESISTÊNCIA E REVESTIDO POR INTEIRO DE POLIURETANO, MEDINDO APROXIMADAMENTE NO ENCOSTO 490X390MM E NO ASSENTO 440X400MM E APROXIMADAMENTE 450MM DE ALTURA, LOGO DO FABRICANTE E DATA INJETADOS NA PARTE DE TRÁS PARA CONTROLE DA GARANTIA, ENCOSTO COM FLEXIBILIDADE E ENCAIXE NA LOMBAR. BRAÇOS DE RESINA COM REGULAGEM NA HORIZONTAL ATRAVÉS DE PEÇAS TARRAXASTES DE PRESSÃO E NA VERTICAL ATRAVÉS DE SISTEMA CLIQUE E PARTE SUPERIOR DOS BRAÇOS COM REGULAGEM DUPLA PARA DIREITA E ESQUERDA, HORIZONTAL E VERTICAL OFERECENDO MAIOR ERGONOMIA E CONFORTO. FIXAÇÃO DO ASSENTO E DOS BRAÇOS NA BASE ATRAVÉS DE UMA CAMA COM 4 BARRAS DE FERRO CHATO 1X1/4 DE PERFEITA CONFORMIDADE COM APROXIMADAMENTE 250MM DE ELEVAÇÃO ESPELHADA EM 80MM PARA MELHOR CONFORTO E JUNÇÃO ATRAVÉS 4 PONTOS DE FIXAÇÃO DA BASE COM PARAFUSO M6, ENCAIXADA EM CHAPA DE AÇO COM ALÇA DE REGULAGEM E ENCAIXE PARA PISTÃO A GÁS REVESTIDOS POR PEÇAS TIPO COPOS DE RESINA ENCAIXADOS EM PÉS ESTRELA DE RESINA COM 5 RODINHAS NAS EXTREMIDADES. ESTRUTURA DA CAMA DE AÇO CHATO UNIDA PELO PROCESSO DE SOLDA MIG E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA HÍBRIDA EPÓXI EM PÓ POLIÉSTER FOSCO DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: APRESENTAR JUNTO A PROPOSTA LAUDO DE VERACIDADE DO PU COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO; APRESENTAR JUNTO A PROPOSTAS LAUDO DE CONTROLE DE METAIS PESADOS EM CONFORMIDADE COM ABNT NBR NM 300-3 PARA A SEGURANÇA DO USUÁRIO COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O</p>			
---	--	--	--





	<p>ITEM LICITADO; +++ APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA AJUSTADA OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: - LAUDO DE VERACIDADE DO PU COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO; - LAUDO DE CONTROLE DE METAIS PESADOS EM CONFORMIDADE COM ABNT NBR NM 300-3 PARA A SEGURANÇA DO USUÁRIO COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO; - LAUDO DE FLAMABILIDADE DO PP, COM FOTO DO MATERIAL DE ACORDO COM O ITEM LICITADO EM CONFORMIDADE COM A NORMA ASTM 635-14 COM TAXA DE QUEIMA E/OU EXTENSÃO E TEMPO DE QUEIMA EM OMM/MIN EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO;</p> <p>* LAUDOS EMITIDOS COM NO MÁXIMO 12 (DOZE) MESES DA DATA DO PROCESSO..</p> <p>COTA RESERVADA</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>			
49	<p>MESA RETA 1,40M MESA COM UM TAMPO CONFECCIONADO EM MDF MEDINDO 700X1400 X760MM, COM PÉS EM TUBO DE AÇO CARBONO COM SECÇÃO RETANGULAR 30X50MM, COM SECÇÃO RETANGULAR 30X70MM UNINDO AS DUAS LATERAIS DA MESA. TAMPO ENGROSSURADO COM CHAPA DE MDF DE 25 MM, COM FITA DE BORDA EM PVC MACIÇO COM 1 MM DE ESPESSURA COLADA. PASSA FIO COM CAPA, QUE PERMITE O FECHAMENTO DE 80% DA PASSAGEM, INJETADO EM POLÍMERO, NA COR DA ESTRUTURA DA MESA E TOMADA. SAIA EM CHAPA DE MDF DE 15 MM COM ACABAMENTO MELAMÍNICO E PROTEÇÃO DE BORDA EM PVC MACIÇO COM 0,45 MM DE ESPESSURA COLADA. SAPATA NIQUELADA Ø20MM, COM BASE PLÁSTICA, REGULÁVEL ATRAVÉS DE ROSCA 1/4" COM 10MM DE ALTURA MAIS 8MM DE REGULAGEM. ALTURA DO TAMPO AO SOLO EM 760 MM. ESTRUTURA UNIDA PELO PROCESSO DE SOLDA MIG. PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA HÍBRIDA EPÓXI EM PÓ POLIÉSTER DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C.</p> <p>EXCLUSIVA ME E EPP</p> <p>MARCA: _____</p> <p>MODELO: _____</p> <p>PRAZO DE GARANTIA: _____</p>	30		
VALOR TOTAL DA PROPOSTA		R\$		

Dados completo para pagamento: tais como número do banco, número da agência, se conta corrente ou poupança e número da conta.





Declaramos que em nossa proposta compreende a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes nesta data.

Declaramos que estamos cientes, aceitamos e nos submetemos a todas as regras do presente Edital

Validade da proposta: 60 (sessenta) dias.

....., de de 2024.

Nome e assinatura do representante legal
RG nº

PELO PROPONENTE:

Nome Completo: _____

Cargo (exemplo: Sócio administrador, procurador, etc): _____

CPF: _____ **RG:** _____

Endereço residencial completo: _____

Cidade e estado: _____ **CEP** _____

E-mail institucional: _____

E-mail pessoal: _____

Telefone: (_____) _____





ANEXO III

MODELO ARQUIVO DECLARAÇÕES (FASE HABILITAÇÃO) PREGÃO ELETRÔNICO nº 077/2024

Eu _____ (nome completo), representante legal da empresa _____ (denominação da pessoa jurídica), participante do PREGÃO ELETRÔNICO nº 077/2024, da Prefeitura Municipal da Estância Turística de Ibitinga, DECLARO, sob as penas da lei:

- a) Nos termos do inciso VI do artigo 68 da Lei Federal nº 14.133/21, que a empresa se encontra em situação regular perante o Ministério do Trabalho, no que se refere à observância do disposto no inciso XXXIII do artigo 7º da Constituição Federal;
- b) Que a empresa atende às normas relativas à saúde e segurança no Trabalho, para os fins estabelecidos pelo parágrafo único do artigo 117 da Constituição do Estado de São Paulo;
- c) Declaramos, sob as penas da lei, que a empresa não foi declarada inidônea para licitar ou contratar com a Administração Pública e que até a presente data inexistem fatos impeditivos para sua habilitação no presente processo, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores.
- d) Estar ciente da obrigação de manter o endereço da empresa atualizado junto a Prefeitura do Município de Ibitinga, e de que as notificações e comunicações formais decorrentes da execução do contrato serão efetuadas no endereço que constar em seu preâmbulo. Caso a empresa não seja encontrada, será notificada pelo Diário Oficial do Município de Ibitinga.
- e) Que cumprimos as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, previstas em lei e em outras normas específicas.
- f) Para o caso de empresas em recuperação judicial: estar ciente de que no momento da assinatura do contrato deverei apresentar cópia do ato de nomeação do administrador judicial ou se o administrador for pessoa jurídica, o nome do profissional responsável pela condução do processo e, ainda, declaração, relatório ou documento equivalente do juízo ou do administrador, de que o plano de recuperação judicial está sendo cumprido;
- g) Para o caso de empresas em recuperação extrajudicial: estar ciente de que no momento da assinatura do contrato deverei apresentar comprovação documental de que as obrigações do plano de recuperação extrajudicial estão sendo cumpridas;
- h) Exclusivamente para o Microempresário Individual, Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte:** seu enquadramento atende a condição de MEI, ME ou EPP, nos critérios previstos no artigo 3º da Lei Complementar Federal nº 123/2006, bem como sua não inclusão nas vedações previstas no mesmo diploma legal, e
- i) Exclusivamente para o Microempresário Individual, Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte:** a licitante não possui qualquer dos impedimentos previstos nos §§ 4º e seguintes todos do artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, e alterações, cujos termos declara conhecer na íntegra.
- J) Exclusivamente para o Microempresário Individual, Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte:** Declaramos que não celebramos contratos com a Administração Pública cujos valores somados extrapolem a receita bruta máxima admitida para fins de enquadramento como empresa de pequeno porte.
- j) DECLARO atendimento exato ao disposto no edital independente de sua descrição detalhada nesta proposta.**

....., de de 2024.

Nome e assinatura do representante legal
RG nº





ANEXO IV

I – DAS INFRAÇÕES E DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

1.1. A disciplina das infrações e sanções administrativas aplicáveis serão dirimidas na Comarca de Ibitinga.

1.2. Para os casos de inadimplemento da contratação:

1.2.1. Serão aplicadas ao responsável pelas infrações administrativas previstas na Lei Federal nº 14.133/21 as seguintes sanções:

1.2.1.1. **ADVERTÊNCIA:** Quando o contratado dar causa à inexecução parcial do contrato;

1.2.1.2. **IMPEDIMENTO DE LICITAR E CONTRATAR NO ÂMBITO DA ADMINISTRAÇÃO PÚBLICA DIRETA E INDIRETA DO MUNICÍPIO DE IBITINGA:** Será aplicada ao responsável pelas infrações administrativas quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave, e impedirá o responsável de licitar ou contratar ente federativo que tiver aplicado a sanção, pelo prazo máximo de 3 (três) anos, quando:

a) dar causa à inexecução parcial do contrato que cause grave dano à Administração, ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;

b) dar causa à inexecução total do contrato;

c) deixar de entregar a documentação exigida para o certame;

d) não manter a proposta, salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado;

e) não celebrar o contrato ou não entregar a documentação exigida para a contratação, quando convocado dentro do prazo de validade de sua proposta;

f) ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da licitação sem motivo justificado;

1.2.1.3. **DECLARAÇÃO DE INIDONEIDADE PARA LICITAR OU CONTRATAR:**

Será aplicada ao responsável pelas infrações administrativas que justifiquem a imposição de penalidade mais grave que a sanção impedimento de licitar e contratar com o Município de Ibitinga, e impedirá o responsável de licitar ou contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta de TODOS os entes federativos, pelo prazo mínimo de 3 (três) anos e máximo de 6 (seis) anos, quando:

a) apresentar declaração ou documentação falsa exigida para o certame ou prestar declaração falsa durante a licitação ou a execução do contrato;

b) fraudar a licitação ou praticar ato fraudulento na execução do contrato;

c) comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza;

d) praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos da licitação;

d) praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013.

1.2.1.4. **MULTAS:** As sanções de que tratam os subitens anteriores poderão ser aplicadas juntamente com as multas previstas no instrumento convocatório, garantindo o exercício de prévia e ampla defesa.

1.2.1.4.1. No caso de não entregar o objeto ou não assinatura do contrato/ata de registro, ficará caracterizado o descumprimento total da obrigação assumida, ficando a Adjudicatária sujeita a multa de 20% (vinte por cento) calculada sobre o seu valor global.

1.2.1.4.2. O atraso na entrega do objeto contratado implicará no descumprimento parcial da obrigação assumida e sujeitará a licitante vencedora as seguintes multas, calculadas sobre o material/serviço não entregue/executado no prazo avençado:

a – de 01 (um) a 03 (três) dias – 5% sobre o valor do material/serviço não entregue;





b – de 04 (quatro) a 06 (seis) dias – 10% sobre o valor do material/serviço não entregue;

c – de 07 (sete) a 10 (dez) dias – 15% sobre o valor do material/serviço não entregue.

1.2.1.4.2.1 – Atrasos superiores a 10 (dez) dias serão considerados descumprimento total da obrigação, sendo aplicada a multa constante do item 1.2.1.4.1.





ANEXO V
DECLARAÇÃO DE ENQUADRAMENTO COMO MICROEMPRESA OU EMPRESA DE
PEQUENO PORTE
(em papel timbrado da licitante)

ATENÇÃO: ESTA DECLARAÇÃO DEVE SER APRESENTADA APENAS POR LICITANTES QUE SEJAM ME/EPP, NOS TERMOS DO EDITAL.

Eu, _____, portador do RG nº _____ e do CPF nº _____, representante legal do licitante _____ (*nome empresarial*), interessado em participar do Pregão Eletrônico nº ____/____, Processo nº ____/____, **DECLARO**, sob as penas da Lei, o seu enquadramento na condição de Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte, nos critérios previstos no artigo 3º da Lei Complementar Federal nº 123/2006, bem como sua não inclusão nas vedações previstas no mesmo diploma legal.

(Local e data).

(Nome/assinatura do representante legal)





ANEXO VI

MINUTA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº ____/2024
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 077/2024.
Processo Administrativo nº 7.222/2024.

Aos xxx dias do mês de xxxxx do ano de dois mil e vinte e quatro, no Prédio onde funciona a Prefeitura Municipal da Estância Turística de Ibitinga, no Departamento de Compras, autorizado pelo ato de homologação do processo de Pregão Eletrônico nº 077/2024, foi expedida a presente Ata de Registro de Preços, de acordo com o disposto na Lei Federal nº 14.133/2021, artigo 82 a 86 e Decreto Municipal nº 5.713/23 de 29/12/2023 que, conjuntamente com as condições a seguir estipuladas, regem o relacionamento obrigacional entre o **ÓRGÃO GERENCIADOR: MUNICÍPIO DA ESTÂNCIA TURÍSTICA DE IBITINGA**, com sede na Rua Miguel Landim, nº 333, Centro, Ibitinga/SP, 14.940-112, inscrito no CNPJ sob o nº 45.321.460/0001-50, neste ato representado por sua Prefeita Municipal Sra. CRISTINA MARIA KALIL ARANTES, portadora da cédula de identidade RG nº xxxxxxxxxxxx SSP/SP e do CPF nº xxxxxxxxxxxx e o **DETENTOR DA ATA: xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx**, com sede na Rua xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx, nº xxxx, xxxxx, xxxxx/xxx, CEP xxxxxx, inscrito no CNPJ sob o nº xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx, Inscrição Estadual nº xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx, neste ato representado por seu xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx Sr. xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx, portador da cédula de identidade RG nº xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx e do CPF nº xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx.

1. Consideram-se registrados os seguintes preços do Detentor da Ata, à saber:

1.1. Descrição dos itens:

Item	Quant.	Unid.	Especificação resumida	Valor Unitário	Valor Total
xxx	xxx	xxx	xxxxx	xxxx	xxxx
Valor Total				R\$ xxxxxxxx	

1.1.2. O valor total da presente Ata de Registro de Preços é de R\$ xxxxxxx (xx).

1.2. Faz parte do Rol de encargos da DETENTORA da Ata a entrega dos itens objeto da presente Ata de Registro de Preços, conforme Memorial Descritivo – Anexo I do Pregão Eletrônico nº 077/2024, de acordo com a necessidade de consumo da **PREFEITURA DA ESTÂNCIA TURÍSTICA DE IBITINGA, parceladamente**, correndo por conta da Contratada as despesas de embalagem, seguros, transporte, tributos, encargos trabalhistas e previdenciários, além de outras decorrentes do fornecimento.

1.3. A presente Ata de Registro de Preços terá vigência de 12 (doze) meses a contar de sua assinatura.

1.4. O transporte deverá ser feito em veículo apropriado e de forma que não haja perda de mercadoria por conta do sol e/ou chuva. O frete, embalagens, descarga e demais custos relativos ao fornecimento são de total responsabilidade do fornecedor. Não haverá auxílio de descarga em nenhum dos pontos de entrega.

1.5. O Órgão Gerenciador efetuará a comunicação das quantidades a serem entregues pelo fornecedor, através do envio do PEDIDO E ORDEM PARA FORNECIMENTO.

1.5.1. A comunicação referida pode ser formalizada por qualquer meio de comunicação que comprove a data do correspondente recebimento, ou ainda, não sendo possível a comprovação da data do recebimento, a mesma se dará por meio de Publicação no Diário Oficial Eletrônico do Município.

1.6. Os recursos orçamentários para o atendimento das despesas decorrentes da presente licitação serão suportados pelo orçamento vigente da Prefeitura, como equipamentos material permanente 4.4.90.52.00, devendo ser indicada a respectiva ficha no momento da formalização do pedido.

1.8. Os pagamentos serão efetuados através de transferência bancária, diretamente em conta nominal do fornecedor, **30 (trinta) dias após o recebimento definitivo** e respectiva emissão da nota fiscal, devidamente atestada pela secretaria requisitante. NÃO sendo aceitos boletos e/ou duplicatas, sob pena de recusa da entrega.

1.9. Esta Ata de Registro de Preços não obriga a Administração a firmar as contratações com o Detentor da Ata, podendo, inclusive, firmar para um ou mais itens constantes do total registrado, ficando-lhe facultada a utilização de outros meios, assegurada, nesta hipótese, a preferência do beneficiário do registro em igualdade de condições, nos termos do artigo 83 da Lei Federal nº 14.133/21.





1.10. O descumprimento do prazo de entrega sujeitará o fornecedor às penas capituladas no Anexo IV de Pregão Eletrônico nº 077/2024, sem necessidade de transcrição.

1.11. O Registro de Preços poderá ser suspenso ou cancelado no interesse da administração e nas hipóteses dos artigos 90, da Lei Federal nº 14.133/21, ou a pedido justificado do interessado, presente as razões orientadas pela Teoria da Imprevisão.

1.12. Os preços registrados poderão ser realinhados quando necessário para estabelecer o equilíbrio econômico-financeiro inicialmente estabelecido em caso de força maior, caso fortuito ou fato do príncipe ou em decorrência de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, que inviabilizem a execução da ata ou do contrato dela decorrente, tal como pactuado.

1.12.1. O detentor da ata deverá apresentar requerimento perante o Órgão ou a Entidade Pública Gerenciador, durante a vigência da ata de registro de preços ou do contrato dela decorrente, acompanhado de prova inequívoca da variação imprevisível de preços dos bens ou serviços registrados, consubstanciado em tabelas oficiais, notas fiscais de compra, tabelas comerciais, contratos e planilhas atualizadas de custo.

1.12.2. O realinhamento retroagirá a partir da data do protocolo do requerimento, quando autorizado, sendo que, no caso de haver pedidos/empenhos expedidos pelo Órgão ou a Entidade Pública Gerenciador antes da data do protocolo, os mesmos deverão ser atendidos dentro dos preços registrados em ata não sendo realizada para estes quaisquer análises retroativas. O órgão gerenciador fará ampla pesquisa de mercado, para constatar a ocorrência dos fatores que afetaram a política os preços registrados; e consultará os demais fornecedores pela ordem de classificação, se aceitarão assumir a ata de registro de preços pelas condições iniciais.

1.12.3. Se os fornecedores remanescentes aceitarem as condições iniciais, o órgão gerenciador informará o detentor da ata, que poderá decidir manter o vínculo ou pedir a sua liberação

1.12.3.a. Frustrada a negociação, o Detentor da Ata será liberado do compromisso assumido;

1.13. O Detentor da Ata deverá manter, enquanto vigorar o registro de preços e em compatibilidade com as obrigações por ele assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas no Edital de Pregão Eletrônico nº 077/2024.

1.14. Faz parte integrante desta Ata de Registro de Preços, aplicando-se lhe todos os seus dispositivos, o Edital de Pregão Eletrônico nº 077/2024 e a proposta da DETENTORA da Ata naquilo que não contrariar as presentes disposições.

1.15. Para dirimir quaisquer questões oriundas desta Ata e do procedimento licitatório que a procedeu, fica eleito desde já o foro da Comarca de Ibitinga, com renúncia de qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

1.16. Para constar que foi lavrado a presente Ata de Registro de Preços, que vai assinada pela Sra. Cristina Maria Kalil Arantes, Prefeita Municipal da Estância Turística de Ibitinga, e pelo Sr. xxxxxxxxxxxxxxxx qualificado preambularmente, representando a DETENTORA e testemunhas.

Ibitinga, xxxx de xxxxxx de 20xx.

ÓRGÃO GERENCIADOR

DETENTOR DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

Testemunha

Testemunha

