

## EDITAL

### (SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS)

**PROCESSO SLP Nº 848/2019**  
**PREGÃO PRESENCIAL Nº 143/2019**  
**DATA DA REALIZAÇÃO: 19/11/2019**  
**HORÁRIO DE ABERTURA: 09:15 horas**

A **PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA**, Estado de São Paulo, CNPJ nº 48.664.304/0001-80, localizada na Avenida Evaristo Vaz, nº 1.190 - Centro, através da Presidente da Comissão Permanente de Licitação, de acordo com a atribuição que lhe foi conferida pelo Decreto nº 3.532, de 10 de Dezembro de 2.018, **TORNA PÚBLICO**, para conhecimento de todos os interessados, a abertura de procedimento de licitação, na modalidade de **PREGÃO PRESENCIAL**, para **REGISTRO DE PREÇOS**, do tipo “menor preço unitário”, de acordo com as normas estabelecidas pela Lei Federal nº 10.520, de 17 de julho de 2.002, regulamentadas pelo Decreto Municipal nº 2.247, de 25 de janeiro de 2.007, aplicando-se, subsidiariamente, no que couber, as disposições pertinentes da Lei federal nº 8.666/93, com as alterações dadas pelas Leis Federais nº 8.883/94 e nº 9.648/98, aplicando-se, subsidiariamente, no que couber, as disposições pertinentes da Lei federal nº 8.666/93, com as alterações dadas pelas Leis Federais nº 8.883/94 e nº 9.648/98, com o seguinte objeto: **Registro de preços para fornecimento parcelado de móveis escolares e de escritório, eletrodomésticos e eletroeletrônicos destinados às Unidades Escolares de Ensino e Secretaria Municipal da Educação.**

As propostas deverão obedecer às especificações estabelecidas por este instrumento convocatório e seus anexos, que dele fazem parte integrante. Os envelopes contendo a proposta e os documentos de habilitação serão recebidos no endereço abaixo mencionado, na sessão pública de processamento do pregão, após o credenciamento dos interessados, que se apresentarem para participar do certame.

**A sessão de processamento do pregão será realizada na sede da Prefeitura Municipal de Guariba, localizada na Avenida Evaristo Vaz, nº 1.190 - Centro, iniciando-se às 09:15 horas do dia 19 de Novembro de 2019, e será conduzida pelo pregoeiro, com o auxílio dos membros da Comissão Permanente de Licitações Públicas.**

**A sessão de processamento do pregão poderá ser suspensa, com base no Artigo 43, § 3º da Lei Federal nº 8.666/93.**

Integram o presente edital, os seguintes anexos:

- Anexo I - Descrição dos eletroeletrônicos;
- Anexo II - Modelo de Declaração de Pleno Atendimento aos Requisitos de Habilitação;
- Anexo III - Modelo de Credenciamento;
- Anexo IV - Modelo de Declaração somente para Micro e Pequenas Empresas;
- Anexo V - Minuta do Contrato Administrativo;

Caso sejam efetivadas as compras derivadas desta licitação, as despesas correrão à conta de dotações próprias consignadas no Orçamento Geral do Município de Guariba, observada as seguintes classificações orçamentárias:

02.17.01.12.361.0016.2.017.000.3.3.90.30;	02.17.01.12.361.0016.2.017.000.4.4.90.52;
02.17.02.12.365.0021.2.020.000.3.3.90.30;	02.17.02.12.365.0021.2.020.000.4.4.90.52;
02.17.02.12.365.0021.2.040.000.3.3.90.30;	02.17.02.12.365.0021.2.040.000.4.4.90.52;
02.17.03.12.361.0016.2.017.000.3.3.90.30;	02.17.03.12.361.0016.2.017.000.4.4.90.52;
02.17.03.12.366.0016.2.038.000.3.3.90.30;	02.17.03.12.367.0016.2.068.000.3.3.90.30;
02.17.05.12.365.0021.2.020.000.3.3.90.30;	02.17.05.12.365.0021.2.020.000.4.4.90.52;
02.17.05.12.365.0021.2.040.000.3.3.90.30;	02.17.05.12.365.0021.2.040.000.4.4.90.52;
02.17.04.12.306.0018.2.019.000.3.3.90.30;	
02.17.04.12.306.0018.2.019.000.4.4.90.52.	

#### **I - DO OBJETO**

**1.1 - A presente licitação tem por objeto o fornecimento parcelado de móveis escolares e de escritório, eletrodomésticos e eletroeletrônicos destinados às Unidades Escolares de Ensino e Secretaria Municipal da Educação, conforme descrição constante do Anexo I.**

#### **II - DA PARTICIPAÇÃO**

**2.1 - Os representantes legais das empresas licitantes deverão tomar conhecimento antecipado das regras e critérios de participação na licitação, antes de ingressarem na disputa pela melhor oferta, a fim de evitar dar lances verbais, na disputa pelo menor preço, que não serão suportados, posteriormente, por falta de capacidade financeira de atender aos**

compromissos assumidos, dentro do prazo previsto de fornecimento, para não prejudicar o interesse público da Administração e tão pouco se sujeitar à aplicação de rigorosas penalidades previstas em lei e regulamento.

**2.2** - Poderão participar do certame todos os interessados do ramo de atividade pertinente ao objeto da contratação, que preencherem as condições de credenciamento constantes deste edital.

**2.3** - Não poderão participar desta Licitação:

**2.3.1** - As pessoas físicas, jurídicas ou servidores ou dirigentes, a que se refere o “caput” do Artigo 9º, da Lei Federal nº 8.666/93, a saber:

a) o autor do projeto, básico ou executivo, pessoa física ou jurídica;

b) empresa, isoladamente ou em consórcio, responsável pela elaboração do projeto básico ou executivo ou da qual o autor do projeto seja dirigente, gerente, acionista ou detentor de mais de 5% (cinco por cento) do capital com direito a voto ou controlador, responsável técnico ou subcontratado;

c) o servidor ou dirigente de órgão ou entidade contratante ou responsável pela licitação, nestes últimos incluídos, por interpretação analógica do artigo 9º, inciso III, da Lei federal nº 8.666/93, **os agentes ocupantes de cargos públicos, eletivos ou não, assim como os que mantêm com estes, grau de parentesco, em linha reta ou colateral, afim ou consanguíneo, até o terceiro grau.**

**2.3.2** – A empresa impedida de participar de licitação ou declarada inidônea por qualquer órgão da administração pública Federal, Estadual e Municipal.

**2.3.3** – A empresa em estado de falência.

**2.3.4** – As empresas em consórcio.

### **III - DO CREDENCIAMENTO**

**3.1** - Para o credenciamento, deverá ser apresentado a Carta de Credenciamento, conforme Anexo III.

a) tratando-se de sócio ou proprietário deverá ser apresentado o estatuto social, contrato social ou outro instrumento de registro comercial, registrado na Junta Comercial, no qual estejam expressos seus poderes para exercer direitos e assumir obrigações em decorrência de tal investidura;

b) tratando-se de qualquer outro meio de identificação do interessado ou representante legal, deverá ser comprovado à existência dos necessários poderes para formulação de propostas e para a prática de todos os demais atos inerentes ao certame, quer por carta de preposto, quer por procuração, quer por credenciamento, dispensa a exigência de reconhecimento de firma, desde que o agente administrativo possa confrontar a assinatura com aquela constante do documento do signatário, ou estando este presente e assinando o documento diante do agente.

c) a autenticação de cópia de documento poderá ainda ser feita pelo agente administrativo, mediante a comparação entre o original e a cópia, para atestar a autenticidade, observado o disposto no item 6.6.1.2, deste edital.

**3.2** - O sócio ou proprietário, procurador ou credenciado deverá identificar-se exibindo qualquer documento oficial de identificação, desde que contenha foto.

**3.3** - Será admitido apenas 1 (um) representante para cada empresa licitante credenciada, sendo que cada um deles poderá representar apenas uma credenciada.

**3.4** - A ausência do representante, em qualquer momento da sessão pública, importará a imediata exclusão da respectiva credenciada, salvo autorização expressa do pregoeiro.

**3.5** - **Os documentos necessários para o credenciamento poderão ser apresentados em original, por qualquer processo de cópia autenticada por cartório competente ou por servidor da administração ou publicação em órgão de imprensa oficial, ou na forma dos incisos I a III, do art. 3º, da Lei federal 13.726, de 08/10/2018.**

### **IV - DA DECLARAÇÃO DE ATENDIMENTO**

**4.1** - A declaração de pleno atendimento aos requisitos de habilitação, de acordo com modelo estabelecido no Anexo II, deste edital, deverá ser apresentada fora dos Envelopes nºs 1 e 2.

**4.2** - A proposta e os documentos para habilitação deverão ser apresentados, separadamente, em dois envelopes fechados e lacrados, contendo em sua parte externa, além do nome da proponente, os seguintes dizeres:

**Envelope nº 1 - Proposta**  
Processo SLP nº 848/2019  
Pregão Presencial nº 143/2019

**Envelope nº 2 - Habilitação**  
Processo SLP nº 848/2019  
Pregão Presencial nº 143/2019

**4.3** - A proposta deverá ser elaborada em papel timbrado da empresa e redigida em língua portuguesa, salvo quanto às expressões técnicas de uso corrente, com suas páginas numeradas seqüencialmente, sem rasuras, emendas, borrões ou entrelinhas e ser datada e assinada pelo representante legal da licitante ou pelo procurador, juntando-se cópia da procuração.

#### **V - DO ENVELOPE DA PROPOSTA**

**5.1** - A proposta de preço deverá conter os seguintes elementos:

- a) nome, endereço, CNPJ e inscrição estadual/municipal;
- b) número do processo e deste pregão;
- c) descrição de forma clara e sucinta do objeto da presente licitação, com a indicação da marca do produto cotado, em conformidade com as especificações deste edital;
- d) Valor unitário e total, já inclusos possíveis descontos, e respeitando-se 02 (duas) casas depois da vírgula; em moeda corrente nacional, em algarismo e por extenso, apurado à data de sua apresentação, sem inclusão de qualquer encargo financeiro ou previsão inflacionária;
- e) 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, relacionadas com o fornecimento do objeto da presente licitação;
- f) prazo de validade da proposta de, no mínimo, 60 (sessenta) dias;
- g) constar a marca, o modelo e o prazo de garantia de no mínimo 12 meses dos produtos que serão fornecidos de acordo com a exigência constante no Anexo I.**

**5.2 - As marcas dos produtos a serem fornecidos nas propostas de preços devem pertencer, obrigatoriamente, às primeiras linhas de padrão de qualidade sob pena de desclassificação, com o selo de comprovação de qualidade.**

**5.3** - A empresa deverá indicar todos os dados da pessoa responsável pela assinatura do contrato administrativo, caso a empresa seja a vencedora, sendo eles no mínimo: Nome Completo, Cargo/função exercida na empresa (Diretor, Sócio, procurador, etc), endereço, número da Cédula de Identidade (RG) e da Inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Físicas (CPF), ressalvada a hipótese de que os próprios sócios-diretores, qualificados no contrato social, ou dos atuais administradores da sociedade por ações, constantes da ata de eleição, são os signatários do contrato administrativo.

**5.4** - A proposta de preço deverá ser orçada em valores vigentes à data de sua apresentação, que será considerada a data de referência de preços.

**5.5** - Os preços do objeto permanecerão fixos e inalterados durante todo o período de vigência do ajuste, sem qualquer condição de reajustamento, mesmo para efeito de atualização monetária.

#### **VI - DO ENVELOPE DE DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO**

**6.1** - O Envelope "Documentos de Habilitação" deverá conter os documentos a seguir relacionados, os quais dizem respeito a:

##### **6.1.1 - HABILITAÇÃO JURÍDICA**

- a) Cédula de identidade do proprietário, no caso de empresa individual;
- b) registro comercial, no caso de empresa individual;
- c) ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial, em se tratando de sociedades comerciais;
- d) documentos de eleição dos atuais administradores, tratando-se de sociedades por ações, acompanhados da documentação mencionada na alínea "b", deste subitem;
- e) ato constitutivo devidamente registrado no Cartório de Registro Civil de Pessoas Jurídicas tratando-se de sociedades civis, acompanhado de prova da diretoria em exercício;

f) 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.

**6.1.2** - Os documentos relacionados nas alíneas “b” a “e” deste subitem, não precisarão constar do Envelope “Documentos de Habilitação”, se tiverem sido apresentados para o credenciamento neste pregão.

## **6.2 - 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 ao domicílio da licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto do certame;

**c)** certidão de regularidade de débito com as Fazendas Estadual e Municipal, da sede ou do domicílio da licitante, ou outra prova equivalente, na forma da lei;

**d)** certidão de regularidade de débito para com o Sistema de Seguridade Social (INSS), para com o Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS), e, a certidão de regularidade da Secretaria da Receita Federal e a Procuradoria da Fazenda Nacional.

**e) prova de inexistência de débitos trabalhistas (Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas - CNDT);**

**6.2.1** - A comprovação da regularidade de débito perante a Fazenda Federal, a que se refere a letra “ d ”, do subitem anterior, deverá ser feita mediante a apresentação de certidão emitida pela Procuradoria da Fazenda Nacional, em relação à Dívida Ativa da União, e da expedida pela Secretaria da Receita Federal, referente aos tributos e contribuições federais.

## **6.3 - QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA**

**a)** certidão negativa de falência ou recuperação judicial, expedida pelo distribuidor judicial da sede da pessoa jurídica, cuja pesquisa tenha sido realizada em data não anterior a 180 dias da abertura dos envelopes de habilitação.

**b)** as empresas que se encontrarem em situação de recuperação judicial deverá apresentar o Plano de Recuperação, homologado pelo Juízo competente e em pleno vigor, conforme Súmula nº 50, do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo.

## **6.4 - QUALIFICAÇÃO TÉCNICA**

**a)** Comprovação de Aptidão para desempenho de atividade pertinente e compatível com o objeto da Licitação, através da apresentação de atestados fornecidos por pessoas jurídicas de direito público ou privado, demonstrando o cumprimento de obrigação assumida equivalente ao objeto licitado.

## **6.5 - OUTRAS COMPROVAÇÕES**

**a)** declaração de que cumpre a regra do inciso XXXIII do art. 7º da Constituição Federal, por não possuir menores de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre, nem menores de dezesseis anos em qualquer trabalho, salvo na condição de aprendiz, a partir de quatorze anos.

**b)** declaração elaborada em papel timbrado e subscrita pelo representante legal da licitante, assegurando a inexistência de impedimento legal para licitar ou contratar com a Administração; e, de que a mesma não se encontra inadimplente e nem é objeto de quaisquer restrições ou notas desabonadoras no Cadastro de Fornecedores de órgãos públicos Federal, Estadual ou Municipal.

**c)** Declaração de que examinou o presente Edital e seus anexos, e que concorda com seu conteúdo e submete-se a todas as exigências estabelecidas no mesmo.

**6.5.1** - A Comissão poderá solicitar aos licitantes quaisquer esclarecimentos que julgar necessários à correta avaliação da documentação apresentada, bem como realizar diligências necessárias à comprovação das informações fornecidas.

## **6.6 - DISPOSIÇÕES GERAIS DA HABILITAÇÃO**

**6.6.1** - Os documentos necessários à habilitação poderão ser apresentados em original, por qualquer processo de cópia autenticada por cartório competente ou por servidor da administração ou publicação em órgão de imprensa oficial.

**6.6.1.2** - As licitantes que, por qualquer motivo devidamente justificado, não puderem autenticar, com antecedência, as cópias dos documentos de habilitação em cartório competente, poderão fazê-lo desde que compareçam no Setor de Licitação e Contratos, com tempo suficiente para que o servidor público da repartição competente possa fazê-lo sem

atrapalhar e prejudicar o início da sessão pública, pois caso contrário, os serviços não poderão ser prestados e o interessado ficará impedido de participar da licitação.

**6.6.2** - Os documentos relacionados no inciso VI - "DO ENVELOPE DE DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO", deverão ser apresentados por todas as empresas licitantes, dentro do envelope de documentação, observando-se os subitens 6.6.1 e 6.6.1.2.

**6.6.3** - Na hipótese de não constar prazo de validade nas certidões apresentadas, a Administração aceitará como válidas as expedidas até 90 (noventa) dias imediatamente anteriores à data de apresentação das propostas.

## **VII - DO PROCEDIMENTO E DO JULGAMENTO**

**7.1** - No horário e local indicado no preâmbulo deste edital, será aberta a sessão de processamento do pregão, iniciando-se com o credenciamento dos interessados em participar do certame, com duração mínima de 30 minutos.

**7.2** - Após os respectivos credenciamentos, as empresas licitantes entregarão ao pregoeiro a declaração de pleno atendimento aos requisitos de habilitação, de acordo com o modelo estabelecido no Anexo II, deste edital, e, em envelopes separados, a proposta de preços e os documentos de habilitação.

**7.2.1** - Iniciada a abertura do primeiro envelope proposta, estará encerrada a etapa de credenciamento e, por consequência, a possibilidade de admissão de novos participantes no certame.

**7.3** - A análise das propostas pelo pregoeiro visará ao atendimento das condições estabelecidas neste edital e seus anexos, sendo desclassificadas as propostas:

a) cujo objeto não atenda as especificações, prazos e condições fixados no edital;

b) que apresentem preço baseado exclusivamente em proposta dos demais licitantes.

**7.3.1** - No tocante aos preços, as propostas serão verificadas quanto à exatidão das operações aritméticas que conduziram ao valor total orçado, procedendo-se às correções no caso de eventuais erros, tomando-se como corretos os preços unitários. As correções efetuadas serão consideradas para apuração do valor da proposta.

**7.3.2** - Serão desconsideradas ofertas ou vantagens baseadas nas propostas das demais licitantes.

**7.4** - As propostas não desclassificadas serão selecionadas para a etapa de lances, com observância dos seguintes critérios:

a) seleção da proposta de menor preço e as demais com preços até 10% (dez por cento) superiores àquela;

b) não havendo pelo menos 3 (três) preços na condição definida na alínea anterior, serão selecionadas as propostas que apresentarem os menores preços, até o máximo de 3 (três).

**7.4.1** - No caso de empate nos preços, serão admitidas todas as propostas empatadas, independentemente do número de licitantes proponentes.

**7.4.2** - Para efeito de seleção das propostas, durante a etapa de lances, será considerado, preferencialmente, o **valor unitário**.

**7.5** - O pregoeiro convidará, individualmente, os autores das propostas selecionadas a formular lances de forma seqüencial, a partir do autor da proposta de maior preço e os demais em ordem decrescente de valor, decidindo-se por meio de sorteio no caso de empate de preços.

**7.5.1** - A licitante sorteada em primeiro lugar poderá escolher a posição na ordenação de lances, em relação aos demais empatados, e assim sucessivamente, até a definição completa da ordem de lances.

**7.6** - Os lances deverão ser formulados em valores distintos e decrescentes, inferiores à proposta de menor preço, observada redução mínima entre os lances, de **1,0% (um por cento)**, aplicáveis inclusive em relação ao primeiro.

**7.7** - A etapa de lances será considerada encerrada quando todos os participantes dessa etapa declinarem da formulação de lances.

**7.8** - Encerrada a etapa de lances, serão classificadas as propostas selecionadas e não selecionadas para a etapa de lances, na ordem crescente dos valores, considerando-se para as selecionadas o último preço ofertado.

**7.9** - O pregoeiro poderá negociar com o autor da oferta de menor valor com vistas à redução do preço.

**7.10** - Após a negociação, se houver, o pregoeiro examinará a aceitabilidade do menor preço, decidindo motivadamente a respeito.

**7.10.1** - O critério de aceitabilidade dos preços ofertados será o de compatibilidade com os preços praticados no mercado, vigentes na data da apresentação das propostas, apurados mediante pesquisa realizada pela Comissão Permanente de Licitação, ou pelo órgão competente do Município, que será juntada aos autos, por ocasião da fase da negociação.

**7.11** - Considerada aceitável a oferta de menor preço, será aberto o envelope contendo os documentos de habilitação de seu autor.

**7.12** - Eventuais falhas, omissões ou outras irregularidades nos documentos de habilitação, poderão ser saneadas na sessão pública de processamento do pregão, até a decisão sobre a habilitação, inclusive mediante:

- a) substituição de documentos, ou
- b) verificação efetuada por meio eletrônico hábil de informações.

**7.12.1** - A verificação será certificada pelo pregoeiro e deverão ser anexadas aos autos as informações obtidas por meio eletrônico, salvo impossibilidade devidamente justificada.

**7.12.2** - A Administração não se responsabilizará pela eventual indisponibilidade dos meios eletrônicos, no momento da verificação. Ocorrendo essa indisponibilidade e não sendo apresentados os documentos substituídos ou as informações verificadas, a licitante será inabilitada.

**7.13** - Constatado o atendimento dos requisitos de habilitação previstos neste edital, a licitante será habilitada e declarada vencedora do certame.

**7.14** - Se a oferta não for aceitável, ou se a licitante desatender as exigências para a habilitação, o pregoeiro examinará a oferta subsequente de menor preço, negociará com o seu autor, decidirá sobre a sua aceitabilidade e, em caso positivo, verificará as condições de habilitação e assim sucessivamente, até a apuração de uma oferta aceitável cujo autor atenda os requisitos de habilitação, caso em que será declarado vencedor.

## **VIII - DO TRATAMENTO DIFERENCIADO ÀS MICROEMPRESAS E EMPRESAS DE PEQUENO PORTE**

**8.1** - Em conformidade com o que dispõe a Lei Complementar nº 123/2006, em seus artigos 42 até 46, e Lei Complementar Municipal nº 2.488/2.011, em seus artigos 27, 31, 35 e 36, será dado tratamento diferenciado às Microempresas e Empresas de Pequeno Porte.

**8.1.2** - A licitante que se apresentar como ME ou EPP, deverá exibir declaração de comprovação de enquadramento em um dos dois regimes caso tenha se utilizado e se beneficiado do tratamento diferenciado e favorecido na presente licitação, na forma do disposto na Lei Federal Complementar nº 123/2006, com as alterações dadas pela Lei Complementar 147/2014, nas condições especiais de que tratam os artigos 42 ao 45, conforme modelo no Anexo III deste edital, o qual deverá ser apresentado fora do envelope de habilitação.

**8.13** - Se houver alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal, será assegurada à ME ou EPP o prazo de cinco dias úteis, cujo termo inicial corresponderá ao momento que a proponente for declarada a vencedora do certame, prorrogável por igual período, a critério da Administração Pública, para regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de certidão negativa, com fundamento no art. 43, § 1º, da Lei Complementar nº 123/2006, com as alterações dadas pela Lei Complementar Federal nº 147/2014.

## **IX - DAS CONDIÇÕES DE RECURSO**

**9.1** - No final da sessão, a licitante que quiser recorrer deverá manifestar imediata e motivadamente a sua intenção, abrindo-se, então, o prazo de 3 (três) dias para apresentação de memoriais, ficando as demais licitantes desde logo intimadas para apresentar contrarrazões em igual número de dias, que começarão a correr no término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos autos.

**9.2** - A ausência de manifestação imediata e motivada da licitante importará: a decadência do direito de recurso, a adjudicação do objeto do certame pelo pregoeiro à licitante vencedora e o encaminhamento do processo à autoridade competente para a homologação.

**9.3** - Interposto o recurso, o pregoeiro poderá reconsiderar a sua decisão ou encaminhá-lo devidamente informado à autoridade competente.

**9.4** - Decididos os recursos e constatada a regularidade dos atos praticados, a autoridade competente adjudicará o objeto do certame à licitante vencedora e homologará o procedimento.

**9.5** - O recurso terá efeito suspensivo e o seu acolhimento importará a invalidação dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

## **10 - DA HOMOLOGAÇÃO/ ADJUDICAÇÃO/REVOGAÇÃO/ANULAÇÃO**

**10.1** – Examinada a proposta classificada em primeiro lugar, quanto ao objeto e valor, caberá ao pregoeiro decidir motivadamente a respeito da sua aceitabilidade, e depois de verificado o atendimento das exigências fixadas neste edital, constantes dos subitens 7.11 e seguintes, o licitante será declarado vencedor, quanto então será concedido o prazo de três dias para apresentação de recurso, a qualquer licitante que manifestar imediata e motivadamente a intenção de recorrer, nos termos do subitem 9.1, deste edital.

**10.2** – Após cumpridas todas as exigências previstas neste edital e decididos os recursos, à autoridade competente fará a adjudicação do objeto da licitação ao licitante vencedor.

**10.3** – Após análise de Assessoria e deliberação da autoridade superior, se prevalecer a concordância com a legalidade dos procedimentos de licitação, sob o ponto de vista técnico e jurídico, para validar todos os atos praticados, e sob o ponto de vista da conveniência e oportunidade do interesse público da Administração, confirmar-se-á, por ato próprio, a aprovação dos procedimentos pertinentes e homologar-se-ão os resultados, pela autoridade competente.

**10.4** - A autoridade competente para a aprovação dos procedimentos poderá revogar a licitação por razões de interesse público decorrente de fato superveniente, devidamente comprovado, pertinente e suficiente para justificar tal conduta, devendo anulá-la por ilegalidade, de ofício ou por provocação de terceiros, mediante parecer escrito e devidamente fundamentado.

**10.5** - Em ambos os casos de revogação ou anulação da licitação, como ocorre o desfazimento do processo, deverá ser assegurado o direito ao contraditório e a ampla defesa, com a fixação de prazo para interposição de recurso.

## **11 – DA CONVOCAÇÃO PARA ASSINATURA DE CONTRATO/ATA**

**11.1** - A empresa adjudicatária será convocada para assinar o contrato administrativo ou a ata de registro e preços, dentro do prazo de 3 dias úteis, contados da data de sua convocação, conforme o caso e demais exigências e formalidades deste edital.

**11.2** – A Administração convocará regularmente, a empresa adjudicatária, para assinar o termo de contrato ou a ata de registro de preços, aceitar ou retirar o instrumento equivalente, dentro do prazo de previsto neste edital, sob pena de decair do direito à contratação, sem prejuízo das penalidades previstas no artigo 81, da Lei federal nº 8.666/93.

**11.3** - O prazo de convocação, que poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, quando solicitado por escrito pela empresa adjudicatária e se o licitante convocado dentro do prazo de validade da sua proposta, não celebrar o contrato ou assinar a ata de registro de preços, o pregoeiro examinará as ofertas subsequentes e a qualificação dos licitantes, e assim sucessivamente, até a apuração de uma que atenda o edital, sendo o respectivo licitante declarado vencedor.

**11.4** – Quem convocado dentro do prazo de validade da sua proposta não celebrar o contrato ou assinar a ata de registro de preços, ficará impedido de licitar e contratar com a União, Estados, Distrito Federal ou Municípios, e será descredenciado no SICAF – Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores, e demais sistemas semelhantes, pelo prazo de até 5 anos, sem prejuízo da multa prevista neste edital e das demais cominações legais.

**11.5** - A pena prevista no artigo 81, da Lei federal 8.666/93, aplicada subsidiariamente na forma do art. 9, da Lei federal 10.520/2002, consiste na caracterização do descumprimento total da obrigação assumida, sujeitando a empresa infratora às mesmas penalidades enumeradas para os casos de inadimplemento e de inexecução total das obrigações contratadas ou assumidas perante ata de registro de preços.

**11.6** - A penalidade a ser aplicada ao licitante adjudicatário que não comparecer dentro do prazo para assinatura do contrato ou da ata, nem apresentar, dentro deste mesmo prazo, motivo devidamente justificado e aceito pela Administração, corresponderá à multa de mora de 20% do valor total do contrato administrativo ou da ata de registro de preço.

## **12I - DA ATA, DO PRAZO DE VALIDADE E DO CANCELAMENTO DO REGISTRO DOS PREÇOS**

**12.1** – A ata de registro de preços, que formaliza uma promessa de contratação de cunho irrevogável para o licitante vencedor, ou para o particular que concordar em executar o objeto da licitação pelo preço daquele, será subscrita pelo convocado e pela autoridade que rubricou/assinou o edital, no prazo de 3 (três) dias úteis, contados da notificação publicada em resumo no diário Oficial do Estado, na imprensa oficial do município ou em jornal de circulação regional ou local.

**12.1.1** – O licitante convocado que deixar de assinar a ata no prazo fixado, dela será excluído. A recusa equivale à infração prevista no artigo 81, do vigente Estatuto das Licitações e Contratos.

**12.2** – O registro de preços terá validade de até **06 (seis) meses**, cujo prazo iniciar-se-á a partir da data da data de assinatura da respectiva ata.

**12.3** – O cancelamento do registro de preços ocorrerá quando o fornecedor:

**12.3.1** – recusar-se a retirar o instrumento contratual equivalente, no prazo estabelecido, sem justificativa aceitável;

**12.3.2** – não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado;

**12.3.3** – for declarado inidôneo ou impedido de contratar com a Administração, nos termos dos artigos 7º. e 87, respectivamente, das Lei Federais nº. 8.666/93, alterada posteriormente, e, nº. 10.520, de 17 de julho de 2.002.

### **13 - DA CONTRATAÇÃO**

**13.1** - A contratada se obriga a manter, durante toda a execução do contrato, compatibilidade com as obrigações assumidas, assim como todas as condições de habilitação e qualificação, exigidas na licitação, apresentando documentação revalidada se, no curso do contrato, algum documento perder a validade.

**13.2** - Não será exigida a prestação de garantia contratual, conforme faculdade insculpida no artigo 56, da Lei Federal nº 8.666/93, alterada posteriormente.

**13.3** - Se, por ocasião da formalização da ata de registro de preços, as certidões de regularidade de débito da adjudicatária perante o Sistema de Seguridade Social (INSS), o Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS) e a Fazenda Nacional, estiverem com os prazos de validade vencidos, a Seção de Licitações do órgão licitante verificará a situação por meio eletrônico hábil de informações, certificando nos autos do processo a regularidade e anexando os documentos passíveis de obtenção por tais meios, salvo impossibilidade devidamente justificada.

**13.4** - Se não for possível atualizá-las por meio eletrônico hábil de informações, a adjudicatária será notificada para, no prazo de 2 (dois) dias úteis, comprovar a sua situação de regularidade de que trata este item, mediante a apresentação das certidões respectivas com prazos de validade em vigência, sob pena de a contratação não se realizar.

**13.5** - Quando a adjudicatária não apresentar a situação regular de que trata o subitem 11.4 anterior, ou recusar-se a celebrar a ata de registro de preços, serão convocadas as demais licitantes classificadas para participar de nova sessão pública do Pregão, com vistas à celebração da contratação.

**13.6** – Essa nova sessão será realizada em prazo não inferior a 2 (dois) dias úteis, a partir da divulgação do aviso através do Diário Oficial do Estado – DOE.

**13.7**- O registro de preços na ata não obriga a Prefeitura Municipal de Guariba a firmar as contratações que dele poderão advir, ficando-lhe facultada a utilização de outros meios, respeitada a legislação vigente, assegurando-se ao beneficiário do registro a preferência de contratação em igualdade de condições.

**13.8** - O objeto da presente licitação poderá sofrer, nas mesmas condições contratuais, acréscimos ou supressões de até 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial do contrato, nos termos do artigo 65, § 1º, do Estatuto das Licitações.

### **14 – DAS CONDIÇÕES DO FORNECIMENTO DO OBJETO DA LICITAÇÃO**

**14.1** - O objeto desta licitação deverá ser entregue em até 20 (vinte) dias, após a solicitação/ordem de fornecimento emitida pela Secretaria Municipal de Educação. A entrega deverá ser realizada na EMEB “Vereador Francisco Alves Filho” (Almoxarifado da Secretaria da Educação), localizado na Rodovia Vicinal Alpheu Bellodi km 03,5, localizado no Residencial Santa Cruz s/n - Guariba/SP, no horário da 08:00 às 11:00 horas e das 13:00 às 16:00 horas, correndo por conta da empresa contratada as despesas de embalagens, seguros, transporte, tributos, encargos trabalhistas e previdenciários decorrentes do fornecimento.

**14.2** - Os produtos deverão ser entregues devidamente embalados, de forma a não serem danificados durante a operação de transporte, carga e descarga.

**14.3** - Constatadas irregularidades no objeto contratual, a Administração contratante poderá:

**a)** se disser respeito à especificação, rejeitá-lo no todo ou em parte, determinando sua substituição ou rescindindo a contratação, sem prejuízo das penalidades cabíveis;

**a.1)** na hipótese de substituição, a empresa contratada deverá fazê-la em conformidade com a indicação da Administração, no prazo máximo de 3 (três) dias, contados da notificação por escrito, mantido o preço inicialmente contratado;

**b)** se disser respeito à diferença de quantidades ou de partes, determinar sua complementação, ou rescindir a contratação, sem prejuízo das penalidades cabíveis;



b.1) na hipótese de complementação, a empresa contratada deverá fazê-la em conformidade com a indicação da Administração contratante, no prazo máximo de 3 (três) dias, contados da notificação por escrito, mantido o preço inicialmente contratado.

#### **15 - DA FORMA DE PAGAMENTO**

**15.1** - O pagamento será efetuado no prazo de até 30 (trinta) dias após a entrega do produto, e consequente emissão da nota fiscal.

**15.2** - A nota fiscal deverá ser emitida com a descrição correta do produto, e na mesma deverá constar o nº do Processo SLP e o nº do Pregão Presencial pertencente, e seguir junto com a entrega do produto.

**15.2.1** - A licitante vencedora deverá constar nas notas fiscais o número da Conta Bancária, para fins de pagamento, através de depósito bancário.

**15.2.2** - A licitante vencedora deverá emitir as notas fiscais dentro do prazo de vigência do contrato administrativo, sob pena de não pagamento da(s) referida(s) nota(s).

**15.3** - As notas fiscais/faturas que apresentarem incorreções serão devolvidas à empresa contratada para as devidas correções e/ou substituições.

#### **16 - DAS SANÇÕES DE INADIMPLEMENTO**

**16.1** - As sanções de natureza pecuniária e restritivas de direitos, a que se referem os artigos 86 e 87, da Lei federal nº 8.666/93, com suas modificações posteriores, aplicadas, no que couberem, as disposições do Decreto Municipal nº 2.828, de 21 de Outubro de 2.013, após regular processo administrativo, ficando assegurado prazo regulamentar do contraditório e da ampla defesa.

**16.2** - Configurado o descumprimento da obrigação contratual será o contratado notificado da infração e da penalidade correspondente, para, no prazo de 5 (cinco) dias, interpor recurso administrativo à autoridade superior competente.

**16.3** - Recebido o recurso, a autoridade competente deverá manifestar-se, motivadamente, sobre o acolhimento ou rejeição das razões apresentadas, para concluir pela imposição ou não da penalidade.

**16.4** - A inexecução total ou parcial do contrato administrativo, bem como a execução irregular ou com atraso injustificado, com garantia da defesa prévia, será passível das seguintes sanções:

**16.4.1** - advertência;

**16.4.2** - multa de mora de:

a) 20% (vinte por cento) do valor global do contrato, no caso de inexecução total da obrigação;

b) 20% (vinte por cento) do valor referente à parte da obrigação contratual não cumprida, no caso de inexecução parcial da obrigação;

c) 0,2% (dois décimos por cento) ao dia, no caso de atraso no cumprimento dos prazos estipulados, até 30 (trinta) dias;

d) 0,4% (quatro décimos por cento) ao dia, no caso de atraso no cumprimento dos prazos estipulados, acima de 30 (trinta) dias;

**16.4.3** - suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração, por prazo não inferior a dois anos.

**16.5** - A suspensão temporária do direito de licitar e impedimento de contratar com a Administração pública destina-se a punir a reincidência em faltas que impliquem a rescisão unilateral do contrato.

#### **17 - DAS DISPOSIÇÕES FINAIS**

**17.1** - As normas disciplinadoras desta licitação serão interpretadas em favor da ampliação da disputa, respeitada a igualdade de oportunidade entre as licitantes e desde que não comprometam o interesse público, a finalidade e a segurança da contratação.

**17.2** - Das sessões públicas de processamento do pregão serão lavradas atas circunstanciadas, observado o disposto no artigo 9º, inciso X, da Resolução CEGP - 10/2002, a serem assinadas pelo pregoeiro e pelos licitantes presentes.

**17.2.1** - As recusas ou as impossibilidades de assinaturas devem ser registradas expressamente na própria ata circunstanciada, enquanto que todos os documentos de habilitação, cujos envelopes foram abertos na sessão e as propostas serão rubricados pelo pregoeiro e pelos licitantes presentes que desejarem.

**17.3** - O resultado deste pregão e os demais atos pertinentes a esta licitação, sujeitos a divulgação, serão publicados no Diário Oficial do Estado e afixados no local de costume, na sede da Prefeitura Municipal, para amplo conhecimento dos interessados.

**17.4** - Os envelopes contendo os documentos de habilitação das demais licitantes ficarão à disposição para retirada no Setor de Licitação, na sede administrativa da Prefeitura Municipal de Guariba, durante 30 (trinta) dias após a publicação do contrato, findo os quais deverão ser destruídos.

**17.5** - Até 2 (dois) dias úteis anteriores à data fixada para recebimento das propostas, qualquer pessoa poderá solicitar esclarecimentos, providências ou impugnar o ato convocatório do pregão; devendo protocolizar na sede administrativa da Prefeitura Municipal de Guariba. **Não serão aceitos recursos enviados via fax ou pelo correio/Sedex.**

**17.5.1** - A petição será dirigida à autoridade subscriitora do edital, que decidirá no prazo de 1 (um) dia útil, anterior a data fixada para recebimento das propostas.

**17.5.2** - Acolhida a petição contra o ato convocatório, será designada nova data para a realização do certame.

**17.6** - Os casos omissos do presente pregão serão solucionados pelo pregoeiro, com o auxílio da Assessoria Jurídica e dos membros da Comissão Permanente de Licitação.

**17.7** - Para dirimir quaisquer questões decorrentes da licitação, não resolvidas na esfera administrativa, será competente o foro da Comarca de Guariba, neste Estado, com renúncia expressa de qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

**17.8** - A ausência de representante legal ou preposto da empresa licitante, em qualquer momento da sessão pública, importará a imediata exclusão da respectiva credenciada, salvo autorização expressa do pregoeiro.

Guariba, 30 de Outubro de 2019.

**ELIANE BARROSO DE O. VIANNA**  
**Presidente da Comissão Permanente de Licitações**

**ANEXO I**

ITEM	QUANTIDADE	DESCRIÇÃO
1	06	<p><b>ARMÁRIO DE PAREDE PARA COZINHA 03 PORTAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Armário com 3 portas e uma prateleira interna para perfeito acondicionamento de mantimentos e/ou louças;</li> <li>• Puxadores em ABS com acabamento metalizado além de excelente sistema de fixação com parafusos e buchas;</li> <li>• Composição/Material: aço;</li> <li>• Pintura/Revestimento eletrostática a pó;</li> <li>• Cor: branco;</li> <li>• Dimensões aproximadas do produto (cm) : 55 x 105 x 28 (AxLxP);</li> <li>• Peso líquido aproximado do produto: 11kg.</li> </ul>
2	06	<p><b>CONJUNTO MERENDA COM 04 LUGARES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mesa com tampo confeccionado em compensado multilaminado de 30 mm com bordas em PVC em todo seu perímetro, fixada a estrutura através parafusos.</li> <li>• Medindo 183 x 96 cm, com 04 cavidades com aproximadamente 29 x 23 cm composto por assentos embutidos em resina termoplástica injetada com área útil de 29 x 23 cm, com 4 mm de espessura, possuindo coluna entre pernas da criança com mínimo de 30mm, encosto com altura de aproximadamente 260mm, altura entre o assento e o tampo de aproximadamente 160 mm, espaço mínimo para as perna de aproximadamente 120 de altura 100 de largura. Um cinto de segurança em nylon em cada assento.</li> <li>• O assento deverá possuir acabamento arredondado para não machucar as pernas das crianças. Lado posterior da mesa em forma de arco com 1710 cm de área, permitindo o fácil acesso do usuário em todos os pontos da mesa. Altura tampo/chão 760 mm.</li> <li>• Estrutura de sustentação do tampo formada por tubos oblongo 20x48 mm, moldado conforme a curvatura do</li> <li>• tampo, tubos 50 por 30 mm nas extremidades da parte interna do tampo, 4 colunas, sendo 2 em cada lateral, em tubos de aço industrial retangular 80 por 40 mm fazendo a interligação da estrutura do tampo aos pés, 1 barra de sustentação entre as colunas laterais em tubo retangular medindo 50 x 30mm. Pés duplos em formato de SKI confeccionados em tubo 50 por 25 mm. Sapatas dianteiras medindo 50 x 50mm e traseira medindo 50 x 150mm, antiderrapantes e também com a função de proteção da pintura.</li> <li>• Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura interligados por solda MIG e pintados através do sistema epóxi pó.</li> <li>• Cor da Estrutura: Branca.</li> <li>• Cadeira com assento e encosto em resina plástica virgem, fabricados pelo processo de injeção termoplástico, marca do fabricante injetada em alto-relevo deverá estar no encosto.</li> <li>• Assento com medidas mínimas 400mm x 460mm e medidas máximas 405mm x 465mm sem orifícios, fixado por parafusos. Encosto com medidas mínimas 403mm x 364mm, sem orifícios e com puxador para facilitar o carregamento da cadeira, fixado por parafuso, base do assento e interligação ao encosto em tubo 16mm x 30mm com 1,5 de espessura, base do assento confeccionado por duas barras medindo 16mm x 30mm com 1,5 de espessura, sustentados por mecanismo de alta resistência fixo com regulagem de altura a gás. Estrutura metálica fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura, interligados por solda MIG e pintados através do sistema epóxi pó.</li> <li>• Altura do Assento ao chão: Máxima de 527mm e mínima de 395mm aproximadamente.</li> </ul>
3	5	<p><b>CONJUNTO HEXAGONAL EM RESINA TERMOPLÁSTICA</b></p> <p><b>CARACTERÍSTICAS E DIMENSÕES APROXIMADAS: COMPOSTO DE 1 MESA E 6 CADEIRAS – TAMANHO ADULTO.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mesa com tampo bipartido, bicolor medindo 1,20m de diâmetro, sextavada para uso coletivo e não individual, com cada aresta medindo 60cm, tampo em resina termoplástica ABS injetado, liso, bordas medindo 30mm de largura sem emendas.</li> <li>• Base da mesa formada por um tubo único, medindo 20mm x 20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento, resultando em um único ponto de solda unindo as extremidades do mesmo tudo, e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20mm x 20mm, 6 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiros em polipropileno injetado, altura tampo/chão 760mm, marca do fabricante injetada em auto-relevo deverá estar no encosto e no tampo da mesa.</li> <li>• Cadeira com assento e encosto em polipropileno. Assento com medidas mínimas 400mm x 460mm (+/-5%), altura assento/chão 460mm aproximadamente sem orifícios fixados por meio de</li> </ul>

		<p>parafusos. Encosto com medidas mínimas 400mm x 360mm (+/-5%), com puxador e marca do fabricante em alto relevo fixados por meio de rebites.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo 16mm x 30mm, coberto pelo encosto, uma barra horizontal para sustentação sob o assento em tubo 5/8. Estrutura reforçada com 02 colunas laterais e pés em material plástico evitando corrosão e desgaste.</li> <li>• Uma barra horizontal de reforço em tubo oblongo medindo 16mm x 30mm com espessura de 1,5mm fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG.</li> <li>• Cor da Estrutura: Branca.</li> </ul>
4	12	<p><b>ESTANTE BAIXA DE MADEIRA COM 1 PRATELEIRA. FDE</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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. Dimensões acabadas conforme projeto; Peça posterior em MDP, espessura de 15mm, revestida em ambas as faces de laminado Melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas conforme projeto;</li> <li>• Tampo em MDP, espessura de 18mm. Face superior revestida em laminado melamínico de alta pressão pós formável de 0,6mm de espessura, com raio 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 (cloro de polivinila) com "primer", acabamento texturizado nas cores CINZA e VERMELHA, colados com adesivo "Hot Melting".</li> <li>• Dimensões aproximadas nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), para partes expostas ao contato com o usuário. Dimensões aproximadas 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), soldada e pré-furada. 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.</li> <li>• Fixações: Fixação das peças que compõe o corpo do armário com dispositivos para conexão definitiva, composto por bucha com sistema de travamento e parafuso com rosca para madeira. Fixação da prateleira com suporte para prateleira em zamac. Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos rosca máquina métrica M6 X 30mm, cabeça redonda e buchas em zamak auto-atarraxantes, com rosca máquina métrica M6 X 14mm.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas.</li> <li>• 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 corrosão não deve ser maior que RI 1 (conforme ISO 4628-3).</li> <li>• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>• Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>• A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "HOT MELTING", devendo receber acabamento frezado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm, nas partes expostas ao contato com o usuário.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dois anos contra defeitos de fabricação.</li> <li>• Obs.: a data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote</li> </ul>

		<p>correspondente à ordem de fornecimento.</p> <p><b>O VENCEDOR DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 5 DIAS:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura da base metálica em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio seguindo as normas técnicas: NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empoamento de superfícies pintadas. NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários – itens 4.1 e 4.2.</li> <li>• <b>TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS:</b> Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou especificações; - +/- 1mm para comprimento e largura dos painéis; - +/- 0,3 mm para espessura das partes em madeira. Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de MDP. Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT.</li> <li>• Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 2 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.</li> </ul>
5	20	<p><b>ESTANTE /ESCANINHO DE MADEIRA</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Estante / Escaninho baixo com 6 nichos.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Corpo composto por:</li> <li>• 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</li> <li>• Peça posterior em MDP, espessura de 15mm, revestida em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento texturizado, na cor CINZA.</li> <li>• Tampo em MDP, espessura de 18mm. Face superior revestida em laminado melamínico de alta pressão pós formável de 0,6mm de espessura, com raio de curvatura de 10mm, acabamento texturizado, na cor CINZA. Face inferior revestida com laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento texturizado na cor CINZA.</li> <li>• Bordos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com “primer”, acabamento texturizado nas cores CINZA e VERMELHA, colados com adesivo “Hot Melting”. 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.</li> <li>• Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm X 40mm, em chapa 16 (1,52mm), soldada e pré-furada. 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.</li> <li>• Sapatas niveladoras em metal, com base de polipropileno injetado, rosca 3/8". Fixação por chapa de aço (espessura 1,5mm) com rebite de alumínio.</li> </ul> <p><b>FIXAÇÕES:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fixação das peças que compõe o corpo do armário com dispositivos para conexão definitiva, composto por bucha com sistema de travamento e parafuso com rosca para madeira.</li> <li>• Fixação da prateleira com suporte para prateleira em zamac.</li> <li>• Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos rosca máquina métrica M6 X 30mm, cabeça redonda e buchas em zamak auto atarraxantes, com rosca máquina métrica M6 X 14mm</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p>

		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas.</li> <li>• 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 corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme ISO 4628-3).</li> <li>• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>• Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>• A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento frezado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm, nas partes expostas ao contato com o usuário.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dois anos contra defeitos de fabricação.</li> <li>• Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</li> </ul> <p><b>O VENCEDOR DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 5 DIAS:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura da base metálica em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio seguindo as normas técnicas: NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários – itens 4.1 e 4.2.</li> <li>• <b>TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS:</b> Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes, serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou especificações; - +/- 1mm para comprimento e largura dos painéis; - +/- 0,3 mm para espessura dos painéis. Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de MDP. Espessuras de chapa de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo 2 em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm);</li> <li>• Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.</li> </ul>
6	10	<p><b>MESA (L= 1200 MM) - SISTEMA DE MOBILIÁRIO PARA ÁREAS ADMINISTRATIVAS</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mesa com tampo em MDP montada sobre estrutura metálica, dotada de painel frontal em MDP.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA. Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 750mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 0,3mm para espessura.</li> <li>• 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". Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura).</li> <li>• Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento.</li> <li>• Painel frontal em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA. Dimensões acabadas 1090mm (largura) x 340mm (altura) x 18mm (espessura), admitindo-se tolerância de +/- 1mm para largura e +/- 0,3mm para espessura.</li> <li>• 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". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura).</li> </ul> <p><b>ESTRUTURA COMPOSTA DE:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> </ul>

		<p>- Travessas superiores longitudinais (fixação do tampo e do painel) confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</p> <p>- Travessas superiores transversais confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 30mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);</p> <p>- Travessas inferiores transversais de fixação do painel confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 30mm x 30mm, em chapa 16 (1,5mm).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fixação do tampo às travessas superiores longitudinais através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples.</li> <li>• Fixação do painel frontal à travessa superior longitudinal através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 1 1/4", cabeça chata, fenda simples.</li> <li>• Fixação do painel frontal ao tampo através de cavilhas de 6mm x 30mm.</li> <li>• Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono, espessura de 4mm, estampadas conforme o projeto.</li> <li>• Fixação do painel frontal às aletas através de parafusos autoatarraxantes para aglomerado, Ø = 4,8mm, 32mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv.</li> <li>• Passa-cabos confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 0,9mm, estampados conforme o projeto.</li> <li>• Fixação do passa-cabos ao tampo através de parafusos autoatarraxantes, Ø = 4,8mm, 19mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv.</li> <li>• Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35mm x 3/8" x 1" (ver referências).</li> <li>• Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação, de 5 ou 6mm de diâmetro (conforme indicações nos projetos). Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>• Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.</li> <li>• Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas.</li> <li>• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>• Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união.</li> <li>• Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>• A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento frezado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.</li> <li>• Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais especificadas em projeto).</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento</li> </ul> <p><b>O VENCEDOR DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 5 DIAS:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio seguindo as normas técnicas: NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm);</li> </ul>
--	--	---

		<ul style="list-style-type: none"> <li>Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.</li> </ul>
7	03	<p><b>MESA (L= 2000 MM) - SISTEMA DE MOBILIÁRIO PARA ÁREAS ADMINISTRATIVAS</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Mesa com tampo em MDP montada sobre estrutura metálica, dotada de painel frontal em MDP.</li> </ul> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA. Dimensões acabadas 2000mm (largura) x 1000mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 0,3mm para espessura.</li> <li>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". Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura).</li> <li>Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento.</li> <li>Painel frontal em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA. Dimensões acabadas 1400mm (largura) x 420mm (altura) x 18mm (espessura), admitindo-se tolerância de +/- 1mm para largura e +/- 0,3mm para espessura.</li> <li>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 frost, na cor CINZA, colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura).</li> <li>Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm).</li> <li>Aletas de fixação do painel frontal confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto.</li> </ul> <p><b>COMPONENTES DE FIXAÇÃO:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fixar o tampo à estrutura por meio de 4 parafusos 1/4" x 2" (cabeça chata) e buchas autoatarraxantes 1/4" x 5/8" no tampo;</li> <li>- Fixar o painel central à estrutura por meio de 2 parafusos 1/4" x 2" e porcas cilíndricas 1/4" x 1/2" x 1/2", e o painel ao tampo por meio de 4 cavilhas de madeira.</li> <li>Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado.</li> <li>Ponteiros de fechamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões de design conforme projeto.</li> <li>Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.</li> <li>Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas.</li> <li>Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união.</li> <li>Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento frezado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.</li> <li>Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Dois anos contra defeitos de fabricação.</li> </ul> <p>Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p> <p><b>O VENCEDOR DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 5 DIAS:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio seguindo as normas</li> </ul>



		<p>técnicas: NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina - Método de ensaio NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm);</li> <li>• Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.</li> </ul>
8	26	<p><b>MURAL EM PAINEL MDF - FDE.</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO</b> Mural em painel MDF, dotado de suportes de fixação.</p> <p><b>CONSTITUINTES</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Painel em MDF de 18mm, dimensões 1200mm (altura) x 1350mm (largura), revestido em ambas as faces de laminado melamínico (BP), superfície texturizada, cor CINZA.</li> <li>• Todos os topos do painel deverão ser encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", 1,5mm, cor CINZA, coladas com adesivo "Hot Melting".</li> <li>• 4 suportes de fixação do painel em aço carbono SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm), dobrados e estampados.</li> <li>• Conjunto para fixação dos suportes ao painel compostos de 8 parafusos de aço, bicromatizados, rosca métrica, cabeça cilíndrica, fenda simples, M6 (diâmetro de 6mm) x 16mm de comprimento e 8 buchas autoatarraxantes de zamac para parafusos M6, 15mm de comprimento.</li> <li>• Conjunto para fixação na parede composto de 4 parafusos de aço carbono, zincados, rosca soberba, cabeça sextavada, 1/4" (diâmetro de 6,3mm) x 60mm de comprimento, com arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm) e 4 buchas de Nylon tipo S10.</li> <li>• Pintura dos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, cor CINZA.</li> </ul> <p><b>FABRICAÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas.</li> <li>• Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas.</li> <li>• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>• Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>• A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento frezado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dois anos contra defeitos de fabricação.</li> </ul> <p>Obs.: a data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p>
9	04	<p><b>APARELHO PURIFICADOR DE ÁGUA NATURAL E GELADA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Aparelho purificador de água natural e gelada - armazenamento de água gelada: 2,0 litros;</li> <li>• Temperatura média de saída de água: 8°C;</li> <li>• Temperatura ambiente mínima e máxima de trabalho: 5°C a 42°C; vida útil do elemento filtrante: 4.000 litros;</li> <li>• Pressão mínima e máxima da rede hidráulica: 3 a 40 mca – metros de coluna de água (0,029 a 0,392 mpa); pressão nominal: 0,196 mpa (20 metros de coluna de água);</li> <li>• Vazão máxima recomendada: 0,75 litro/minuto;</li> <li>• Materiais empregados: gabinete metálico, polipropileno, tubo de aço inoxidável, poliacetal e carvão ativado com prata coloidal; pode ser fixado na parede ou colocado sob uma bancada ou mesa; aparelho para ponto de uso: (pou);</li> <li>• Tensão: 127V OU 220V – 6HZ; consumo: 85 W; capacidade de refrigeração: 2,2 litros/hora com</li> </ul>

		ambiente a 32°C e água a 27°C; peso líquido: 12 kg
10	22	<p><b>CONJUNTO REFEITÓRIO EM RESINA TERMOPLÁSTICA BIPARTIDO MEDINDO 2400MM, COM 02 LONGARINAS COM ASSENTOS – TAMANHO ADULTO.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Mesa com tampo bipartido, liso, confeccionado em resina ABS, medindo 2400mmx800mmx760mm, com espessura mínima de 5mm, bordas medindo 30mm sem emendas, fixado a estrutura por meio de parafusos não visíveis, base do tampo da mesa formada por 01 tubo quadrado medindo 25mm x 25mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento, cobrindo todo o perímetro da mesa resultando em um único ponto de solda unindo as extremidades do mesmo tubo, 02 barras de sustentação em tubo 50mm x30mm e uma barra confeccionada em tubo quadrado 25mm x 25mm e toda a extensão da mesa. 02 colunas verticais laterais unindo o tampo aos pés em tubos oblongo medindo 77mm x 40mm com espessura mínima de 1,2mm, marca do fabricante injetada em auto-relevo no tampo da mesa. Base dos pés em tubo oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm em forma de arco.</li> <li>Uma barra de sustentação em tubo oblongo medindo 20mm x 48mm fixadas entre as colunas. Sapatas calandradas antiderrapantes envolvendo as extremidades dos tubos que compõem os pés, desempenhando a função de proteção da pintura, aumentando a durabilidade, acompanham o formato dos pés em arco, medindo aproximadamente 162mm x 53mm com tolerância de +/- 2,00mm, fabricadas em polipropileno virgem, podendo ser injetadas na mesma cor do tampo e presa à estrutura por meios de parafuso</li> <li>Cada longarina deverá possuir 05 assentos. Assento medindo 395mm x 410mm. Espessura mínima 5mm. Estrutura da base do assento em tubo de aço industrial de seção 50x30 mm.</li> <li>Estrutura reforçada com 02 colunas laterais, assim como os pés em material plástico evitando corrosão e desgaste.</li> <li>Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG</li> </ul>
11	18	<p><b>CONJUNTO DE PROFESSOR COM MESA E CADEIRA</b></p> <p><b>DESCRIÇÃO:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Mesa- Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 650mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. 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.</li> <li>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".</li> <li>Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção semi-oblonga de 25mm x 60mm, em chapa 16 (1,5mm);</li> <li>Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 - (1,5mm);</li> <li>Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1.1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 3/16" x 5/8", zincados.</li> <li>Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme projeto. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.</li> <li>Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. Tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA.</li> </ul> <p><b>CADEIRA:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor CINZA. Alternativamente o assento e o encosto poderão</li> </ul>

		<p>ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm.</li> <li>• O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, o nome do fabricante do componente e datador de lotes indicando mês e ano. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA.</li> <li>• Bordos em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto em polipropileno copolímero à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.</li> <li>• Fixação do assento em compensado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. Fixação do encosto em compensado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. Ponteiros e sapatas, em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa na cor CINZA (RAL 7040).</li> <li>• Dimensões aproximadas Mesa: Altura: 760mm; Largura: 1200mm; Profundidade: 650mm.</li> <li>• Dimensões aproximadas Cadeira:</li> <li>• Altura Assento: 460mm; Largura: 387,7mm Profundidade do Assento: 430mm</li> </ul> <p><b>O VENCEDOR DEVERA APRESENTAR NO PRAZO DE 5 DIAS:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. • O fornecedor deverá apresentar também, 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 NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.</li> <li>• Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</li> <li>• Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. Declaração de compatibilidade entre cavidades de moldes de injeção para cada componente utilizado (emitida pelo fabricante do componente), conforme modelo de "Declaração tipo D".</li> </ul>
12	22	<p><b>ARMÁRIO DE AÇO – 02 PORTAS COLORIDAS</b>  <b>CARACTERÍSTICAS E DIMENSÕES APROXIMADAS:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Construído em chapa 24 (0,60mm), com 02 portas de abrir, fechadura de metal cromado de abertura simultânea com fechadura de cinco pinos e chave em duplicata, dotada de hastes de fechamento superior e inferior, medindo 1,98 x 0,90 x 0,40m</li> <li>• Restante da estrutura na cor cinza;</li> <li>• Deverá conter três prateleiras do mesmo material, moldadas com dobras duplas e reforço em ômega na parte inferior, reguláveis em altura através de cremalheiras localizadas nas laterais internas do corpo do armário;</li> <li>• Pés integrados produzidos em chapa ASTM 16 (1,5mm) com 100mm de altura, formato trapézio. Montagem da estrutura através de soldagem por resistência e sistema MIG;</li> <li>• Portas pivotantes contendo três dobradiças embutidas (invisíveis pela parte externa) produzidas em chapa 16 (1,5mm), com pino de 4,76mm de diâmetro em aço carbono SAE 1020/1045;</li> <li>• Sistema de tratamento de superfície que garanta no mínimo 240 horas em câmara de névoa salina e pintura por sistema eletrostático a pó, polimerizado a 220°C com espessura de camada com 60 microns de espessura e resistência de fixação X1/Y1;</li> <li>• O armário deverá estar suportado por reaqueiro com 04 pés a uma altura de 20 cm do chão em cantoneiras com pintura eletrostática epóxi na cor cinza;</li> <li>• Portas nas cores sugeridas: (6) Laranja, (5) Verde, (6) Azul (5) Vermelho</li> </ul> <p><b>O VENCEDOR DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE ATÉ 5 DIAS:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 MÓVEIS PARA ESCRITORIO –</li> </ul>

13	03	<p style="text-align: center;"><b>ARMARIOS DE AÇO.</b></p> <p><b>ARMÁRIO DE AÇO ROUPEIRO COM 8 PORTAS:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Armário de aço roupeiro, com 8 compartimentos individuais dispostos em 4 colunas e 2 portas em cada coluna com portas pivotantes independentes e de eixo vertical.</li> </ul> <p><b>COMPOSIÇÃO:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020.- Corpo, divisórias, portas, prateleiras e reforço das portas em chapa #22 (0,75 mm);</li> <li>• Base em chapa de aço #18 (1,25 mm);</li> <li>• Duas dobradiças internas por porta, não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #14 (1,9 mm), com pino para travamento em aço carbono zincado branco, com 64mm de comprimento e corpo com 4,75mm de diâmetro;</li> <li>• Sistema de tranca dotado de dispositivo para uso de cadeado (que não acompanha o móvel);</li> <li>• Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes;</li> <li>• Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas;</li> <li>• Prateleiras fixas não visíveis na parte externa, com dobras duplas nos bordos da frente e fundo, sendo a 1ª dobra com no mínimo 20mm e a 2ª dobra com no mínimo 10 mm. As dobras laterais simples devem ser no mínimo com 20 mm;</li> <li>• Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra com mínimo 20mm e 2ª dobra com mínimo 15mm.- Base com dobras duplas, 1ª dobra com no mínimo 20mm e 2ª dobra com mínimo 15mm;</li> <li>• Os reforços das portas devem ser soldados as mesmas, através de solda ponto espaçados uniformemente;</li> <li>• Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas com no mínimo 75 mm de altura total, com duas unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino;</li> <li>• Rebater a 180º a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças;</li> <li>• Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas fica nas laterais com cortes feitos em 45º (arremate);</li> <li>• Sistema de aeração anti-pó em todas as portas tipo veneziana, com cinco aberturas, na posição horizontal e com ângulo de abertura externo, confeccionado por meio de repuxo e cisalhamento, com no mínimo 75mm de largura e 10mm de altura;</li> <li>• Pés confeccionados em aço carbono chapa #14 (1,90mm) de espessura, estampado e dobrado, com desenho de conicidade negativa e dobrado em "L" com 100 mm de comprimento e aba de 60mm na parte superior;</li> <li>• Para controle do desnível do piso possui sapatas niveladoras em nylon injetado, para contato na superfície do piso e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado;</li> <li>• A montagem do roupeiro deve ser por meio de encaixes e travamento por meio de rebites de alumínio, sem a utilização de soldas;</li> <li>• Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nanocerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tensoativo desengraxante;</li> <li>• Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C;</li> <li>• Laudo de nevoa salina que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (conforme NBR 8094 – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme ISO 4628-3);</li> <li>• O laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina deverá ser emitido e comprovado por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, podendo ter como referência mobiliário de aço;</li> </ul> <p><b>GARANTIA:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base nota fiscal. COR: Cor cinza – RAL 7040; Injetados na cor cinza</li> </ul>
----	----	--

		<p>compatível;</p> <p><b>DIMENSÕES:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Altura: 1950mm(+/-10mm); Largura: 1245mm (+/10mm); Profundidade:400mm (+/-10mm).</li> </ul> <p><b>O VENCEDOR DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE 5 DIAS:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Laudo de nevoa salina que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (conforme NBR 8094 – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme ISO 4628-3);</li> <li>O laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina deverá ser emitido e comprovado por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, podendo ter como referência mobiliário de aço.</li> </ul>
14	05	<p><b>GAVETEIRO VOLANTE COM 03 GAVETAS</b></p> <p><b>DESCRIPTIVO:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Gaveteiro volante, com 3 (três) gavetas, confeccionado em madeira prensada de MDP (Médium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão, cor a ser definida;</li> <li>Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento;</li> <li>Estrutura interna das gavetas em chapas de aço.</li> <li>Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25 mm, com bordas de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo e frentes de gaveta com 18 mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas.</li> <li>Gavetas: 3 gavetas com frentes em MDP BP e estrutura interna em chapas de aço carbono laminado a frio 1006/1008, cortadas em uma única peça conformada a frio por processo mecânico de punçionamento e dobra, com as partes unidas por solda a ponto, equipadas com corredeiras telescópicas de extração total. Fechadura de tambor de giro, 2 chaves escamoteáveis com posicionamento frontal e fechamento simultâneo. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). Sistema de travamento de gavetas anti-tombamento para limitar a abertura de uma gaveta de cada vez.</li> <li>Rodízios: Para fácil movimentação do móvel rodízios duplos com diâmetro de 50 mm e pistas em Poliuretano (PU), com chapa estampada com 4 furos em formato de oblongo de 8 mm x 5 mm, fabricado em chapa de aço #14 (1,90 mm) zincado, sendo dois com travas. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm.</li> <li>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 e arredondar cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</li> <li>Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 240 horas, sendo expostas a uma atmosfera especificada na NBR 8094, com grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri1.</li> </ul> <p><b>DIMENSÕES APROXIMADAS:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Altura:608mm (+/-3mm); Largura: 474mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm).</li> </ul> <p><b>O LICITANTE VENCEDOR DEVERÁ APRESENTAR:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 DA ABNT.</li> <li>A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</li> <li>Certificação de cadeia de custódia para produtos de madeira comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada.</li> <li>Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal</li> </ul>

		<p>certificada de manejo florestal sustentável; para a referida comprovação poderão ser apresentados: certificado do CADMADEIRA, instituído pelo decreto estadual Nº 53047/2008; certificado (selo) de cadeia de custódia CERFLOR ou certificado (SELO) de cadeia de custódia FSC – FOREST STEWARDSHIP COUNCIL, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (Certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; os certificados de cadeia de custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p>
15	08	<p><b>ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS</b> - Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC</p> <p><b>DESCRIPTIVO:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Armário Baixo com duas portas confeccionado em madeira prensada de MDP (mediumdensityparticleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil, com efeito, 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão; cor a ser definida;</li> <li>• Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento;</li> <li>• Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleira e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas.</li> <li>• Portas: Duas portas de abrir, com dobradiças em zamak, abertura 270°. Fechadura tipo cremomina com varão para travamento das portas, acompanhando 2 chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). As portas devem estar de acordo com a Norma ABNT NBR 13961:2010 referente ao ensaio de estabilidade com as cargas verticais nas partes móveis.</li> <li>• Prateleira: Uma prateleira ajustável, com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamack.</li> <li>• Rodapé: Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. 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 e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição a base de epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 240 horas, sendo expostas a uma atmosfera especificada na NBR 8094, com grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri1.</li> <li>• Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0 a 25,0mm de diâmetro (conforme NBR 14006:2008). As bordas de portas, prateleiras e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). O armário deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, de acordo com os ensaios de estabilidade, previsto no item 6.2.3 da ABNT NBR 13961:2010.</li> </ul> <p><b>DIMENSÕES:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Altura: 810mm (+/-3mm); Largura: 904mm (+/-3mm); Profundidade:506mm (+/-3mm).</li> </ul> <p><b>O LICITANTE VENCEDOR DEVERÁ APRESENTAR:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, assinado por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, acompanhado da ART - Anotação de Responsabilidade Técnica, devidamente recolhida - (lei federal nº 6.496, de 07/12/77) de acordo com a resolução nº 437 CONFEA portaria 3.751 de 23.11.1990 e artigo 67 da lei federal nº 5194.</li> <li>• Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 da ABNT.</li> <li>• A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</li> <li>• Certificação de cadeia de custódia para produtos de madeira comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada.</li> </ul>

		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</li> </ul>
16	01	<p><b>ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Arquivo de aço tipo vertical com 04 gavetas deslizantes com a seguinte configuração: gavetas confeccionadas em chapa de aço carbono 22 (0,90mm) de espessura, formadas por: frente da gaveta com estampa para porta etiqueta; suporte para pasta suspensa formado por requadro.</li> <li>• Base estruturada para união de todo conjunto da gaveta; as gavetas se movimentam por meio de corredeiras telescópicas de no mínimo 45 mm de largura com capacidade de 45 kg/par. Fechadura cilíndrica com travamento simultâneo das gavetas. Puxadores em forma de alça de 96mm com acabamento cromado.</li> <li>• Porta etiquetas estampado na frente da gaveta. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do arquivo deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). 02 (dois) travamentos internos por meio de um perfil “u” em chapa de aço carbono 22 (0,90mm). Para o desnível do piso sapatas reguláveis com no mínimo 34 mm de diâmetro e rosca 3/8”. Acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com resistência à corrosão em superfícies.</li> <li>• O revestimento é por meio do tratamento de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C., garantindo resistência à névoa salina de 240 horas, comprovada por laboratório acreditado pelo inmetro.</li> <li>• Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Pintura das estruturas, cor cinza texturizado.</li> </ul> <p><b>DIMENSÕES:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Altura total: 1335 mm ± 10;</li> <li>• Largura total: 470 mm ± 10;</li> <li>• Profundidade: 630 mm ± 10</li> </ul> <p><b>O VENCEDOR DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE ATÉ 5 DIAS:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 DA ABNT. Relatório de ensaio referente NBR 8094:1983 – material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à névoa salina; NBR ISO 4628:2015 - tintas e vernizes — avaliação da degradação de revestimento - designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - parte 3: avaliação do grau de enferrujamento NBR 8095:2015 – material metálico revestido e não revestido corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada NBR 10443:2008 - tintas e vernizes - determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - método de ensaio; NBR 11003:2009 – tintas – determinação da aderência; NBR 11888:2008 - bobinas e chapas finas a frio e a quente de aço-carbono e aço de baixa liga e alta resistência - requisitos gerais NBR 5841:2015 - determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.</li> </ul>
17	10	<p><b>CADEIRA DIRETOR COM BRAÇO: COR AZUL</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cadeira giratória operacional tipo B com S.R.E lâmina – (Sistema Reclinador do Encosto), apoia braços reguláveis e espaldar diretor, fabricada de acordo com a Norma ABNT NBR 13962:2006.</li> </ul> <p><b>CONFIGURAÇÃO:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Base giratória montada por encaixe cônico, com aranha de 05 hastes fabricadas em tubo de aço SAE 1010/1020 tubular retangular 20x30 mm com 1,5 mm de espessura da parede, apoiadas sobre rodízios de nylon de duplo giro, com capa, com semiesfera plástica injetada junto da estrutura, que facilita o giro, indicado para carpetes, tapetes e similares, com sistema de travamento de eixo de giro das rodas por mola helicoidal e pino de nylon injetado, dificultando o deslocamento involuntário da cadeira quando da não presença do usuário sentado, sendo seu destravamento automático quando o usuário pressiona o assento da cadeira. Eixo de fixação das rodas fabricado em aço treilado sae 1213 com 8 mm de diâmetro.</li> <li>• A montagem dos rodízios na base é feita diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação.</li> <li>• Na ponta das hastes encontram-se pinos redondos fabricados em aço SAE 1213 com 10 mm de diâmetro cravados e soldados na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, por solda do tipo</li> </ul>

		<p>mig, evitando quebras e jogos.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cone central fabricado em tubo redondo de aço SAE 1012 com parede 2,25 mm e diâmetro 57,15 mm fixado nas hastes por meio de solda do tipo mig, onde se fixa o pistão a gás, coberto por capa injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna e para acabamento das hastes da aranha.</li> <li>• Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço sae 1010/1020 com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetado em poliacetal e recalibrada na montagem, recoberta por capa telescópica injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás din 4550 classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. o sistema de montagem entre coluna, base e mecanismo é por encaixe cônico to tipo morse.</li> <li>• Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, para regulagem e amortecimento de impactos ao sentar, através de alavanca individual, do lado direito do mecanismo injetado em poliacetal, na cor preta de forma anatômica.</li> <li>• Mecanismo do tipo s.r.e com pacote duplo de lâminas reguladoras, de estrutura monobloco com chapas laterais em aço com 3 mm de espessura, assento fixo e com inclinação fixa entre -2° à -5° e furos com distância entre centros de 160 x 200 mm. chapa de espera para fixação do suporte do encosto fabricado em chapa de aço com 4,25mm de espessura.</li> <li>• Suporte do encosto fabricado em mola de aço sae 1050 curvada a quente com posterior tratamento térmico, com 76,20mm largura e 6,35 mm de espessura, sistema de regulagem de altura automática por meio de catraca com 7 posições totalizando 70 mm de curso, sem presença de manipul. A fixação do encosto na mola é feita com parafusos máquina philips, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.</li> <li>• Inclinação do encosto com 16° de curso semi-circular mediante acionamento de uma única alavanca injetada em poliacetal, no lado direito do mecanismo, de forma anatômica, podendo-se assim obter infinitas posições. Alavanca de acionamento do sre possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde a mesma irá frenar o mecanismo na posição desejada, proveniente da ação de um conjunto de multilâminas arruelas e mola de compressão. Possui molas de torção com enrolamento horário e anti-horário, para o retorno automático do encosto.</li> <li>• Assento, em compensado multilaminado, resinado, 13 mm de espessura, moldado anatomicamente a quente, com curvatura na sua parte frontal assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de cfc, densidade controlada de 45 a 55 kg/m³, com 60 mm de espessura média, porca de garras encravadas e rebitadas em número de 08 no mínimo, parafusos sextavados grau 5 sae j429 do tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e contracapa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado.</li> <li>• Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura. possui dupla curvatura permitindo acomodação das regiões dorsal e lombar da coluna vertebral, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 kg/m³, com 40 mm de espessura média, porca de garras encravadas e rebitadas em número de no mínimo 04 (quatro), parafusos máquina Philips, na bitola ¼"x 20 FPP e contracapa em polipropileno injetado na cor preta, com identificação do fabricante, e desenho de linhas orgânicas e com microtextura no acabamento central, montada por encaixe em presilha injetada em poliamida 6.6 com reforço de 35% de fibra de vidro na parte superior do encosto e por parafusos Phillips na parte inferior. Isso permite o acesso a mecanismos e componentes internos, para futuras manutenções.</li> <li>• Assento e encosto isento de perfil em pvc.</li> <li>• Revestimento do assento e do encosto a escolha no catálogo do fabricante fixada com grampos com acabamento zincado ao assento e encosto de madeira.</li> <li>• Fixação do assento aos componentes metálicos da poltrona é executado por parafusos sextavados grau 5 SAE j429 do tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange, na bitola ¼"x 20 FPP e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira, com travamento frontal, ambos os lados, evitando que se soltem.</li> <li>• A fixação da mola no mecanismo é feita com parafusos sextavados grau 5 SAE j429 do tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange na bitola ¼"x 20 FPP e porcas torque sextavada com flange na bitola ¼" 20 FPP.</li> <li>• Apoia braços composto de polipropileno copolímero injetado texturizado, com alma de aço SAE 1020, pintado, regulagem de altura por botão e trava oval injetados em pa 6.0 natural, medindo 30 x 50 mm, totalizando 07 posições e 85 mm de curso, pulmão do braço injetado em poliuretano integral SKIN, chapa de aço do "I" do braço medindo 50,5 mm x 6,35 mm de espessura. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafusos com o uso de chave. a fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados grau 5 SAE j429 do tipo flangeado tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento.</li> </ul>
--	--	--



		<ul style="list-style-type: none"> <li>Os componentes metálicos pintados da poltrona possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco, executado em linha automática de oito etapas, sem uso de produtos clorados para desengraxe, posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, para melhor proteção contra corrosão e proporcionar melhor ancoragem do processo de pintura.</li> <li>Pintura em pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, isenta de metais pesados, atendendo norma rohs, na cor preta liso semi-brilho, com camada média de 60 microns, curadas em estufa à temperatura de 200° c. referências: base e seus acabamentos na cor preta. Revestimentos em tecidos na cor do fabricante. Identificação do fornecedor: etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio, com informações impressas de forma permanente, a ser fixado abaixo assento contendo os seguintes dados: nome do fornecedor; nome do fabricante;</li> </ul> <p><b>DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Largura total da cadeira: 660mm;</li> <li>Altura total da cadeira: 870/1055 mm;</li> <li>Altura do encosto: 450 mm;</li> <li>Largura do encosto: 445 mm;</li> <li>Profundidade do assento: 460 mm;</li> <li>Largura do assento: 480 mm.</li> </ul> <p><b>O VENCEDOR DEVERÁ APRESENTAR NO PRAZO DE ATÉ 5 DIAS:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>O produto deve possuir certificado de conformidade concedida de acordo com a ABNT NBR 13962:2006 emitido por Empresa Certificadora acreditada ao INMETRO, relatório de ensaio em conformidade com as Normas da NBR-13962/2006, fornecido por laboratório acreditado pelo INMETRO</li> </ul>
18	26	<p><b>CADEIRA MULTIUSO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2006</li> <li>Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</li> </ul> <p><b>DIMENSÕES:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10)</li> <li>Largura do assento: 484 mm (+/-3)</li> <li>Profundidade do assento: 432 mm (+/-3)</li> <li>Largura do encosto: 431 mm (+/-2)</li> <li>Altura do encosto: 251 mm (+/-2)</li> </ul> <p><b>DESCRIÇÃO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</li> <li>Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto.</li> <li>Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).</li> <li>Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm.</li> <li>Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</li> <li>Obs.2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</li> <li>Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040.</li> </ul> <p><b>ACABAMENTO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</li> <li>Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união.</li> <li>Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</li> <li>Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</li> </ul>

		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos.</li> </ul> <p><b>GARANTIA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dois anos contra defeitos de fabricação.</li> <li>• Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</li> </ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA OBRIGATÓRIA</b></p> <p><b>A EMPRESA VENCEDORA DEVERA APRESENTAR:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2006 Móveis para escritório - Cadeiras Requisitos e métodos de ensaio.</li> <li>• Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas</li> <li>• Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983</li> <li>• Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 340 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015</li> <li>• Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983</li> <li>• Ensaio para determinação da massa de fosfatização</li> <li>• Determinação da verificação da espessura da camada</li> <li>• Determinação da flexibilidade por mandril cônico</li> <li>• Determinação da verificação da aderência da camada</li> <li>• Determinação do brilho da superfície</li> <li>• Determinação da dureza ao lápis</li> <li>• Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)</li> </ul>
19	80	<p><b>CONJUNTO ESCOLAR CJA 05</b></p> <p><b>ESPECIFICAÇÕES:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Conjunto aluno com uma cadeira, certificado pelo INMETRO. Mesa individual com tampo em MDP, revestido na face superior em laminado melamínico AP 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, montada sobre estrutura tubular de aço.</li> </ul> <p><b>MESA:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tampo em MDP com espessura de 18 mm, revestido na face superior em AP (laminado melamínico de alta pressão) com 0,8mm de espessura e cantos arredondados com acabamento texturizado, na cor CINZA e revestimento na face inferior em chapa de balanceamento. Dimensões acabadas 450mm (largura) x 600mm (comprimento) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC, acabamento texturizado, na cor VERDE coladas com adesivo "Hot Melting" Estrutura composta por montantes verticais e travessa longitudinal em tubo de aço oblongo de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessa superior em tubo de aço curvado em formato "C", com seção de diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm) Pés confeccionados em tubo de aço de diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta livros em polipropileno injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura com porcas garra rosca métrica M6 Ponteiros 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.</li> </ul> <p><b>CADEIRA:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Assento e encosto em polipropileno na cor VERDE. Estrutura em tubo de aço com diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto através de rebites. Ponteiros e sapatas em polipropileno injetadas na cor VERDE Acabamento: Componentes metálicos: Soldas apresentam superfície lisa e homogênea. Acabamento em alta produção e fino acabamento, com resistência à corrosão em superfícies com resistência à névoa salina de 300 horas (conforme NBR 13966/2006). Tecnologia nanocerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tensoativo desengraxante e fosfatização orgânica. Livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos, Revestimento em pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e aderência x0/y0.</li> </ul> <p><b>MEDIDAS:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>MESA</b> Largura: 600 mm (+/-2) Profundidade : 450 mm (+/-2) Altura tampo até o chão: 710 mm (+/-2)</li> <li>• <b>CADEIRA:</b> Largura do assento: 400 mm (+/-1) Profundidade do assento: 390 mm (+/-1) Altura do assento até o chão: 430 mm (+/-10)</li> </ul>

		<p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA OBRIGATÓRIA A EMPRESA VENCEDORA DEVERA APRESENTAR:</b></p> <p><b>CJA05 – DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>O vencedor deverá apresentar Certificado de conformidade emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. 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 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.</li> <li><b>Obs. 2:</b> 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.</li> <li><b>Obs. 3:</b> Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. Declaração de compatibilidade entre cavidades de moldes de injeção para cada componente utilizado (emitida pelo fabricante do componente), conforme modelo de "Declaração tipo D".</li> </ul>
20	06	<p><b>CÔMODA BRANCA COM 5 GAVETAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Cômoda Infantil, estrutura em MDP/MDF, acabamento com pintura UV (Brilho);</li> <li>Composta por gavetas com corrediças metálicas que deslizam com facilidade; material gaveta em MDF; material do puxador da gaveta PVC; gaveta sem chave;</li> <li>Tipo de corrediça da gaveta: metálica simples;</li> <li>Material do fundo em MDF</li> <li>Pés em PVC, altura dos pés 8cm</li> <li>Cor: branca;</li> <li>Não possui portas e prateleiras;</li> </ul> <p><b>DIMENSÕES APROXIMADAS:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Altura: 92 cm</li> <li>Largura: 92 cm</li> <li>Profundidade: 43 cm</li> <li>Sistema de Montagem: Parafusos, cavilhas</li> </ul>
21	08	<p><b>ARMÁRIO PORTA CARTOLINA EM MDF COM RODAS E PORTAS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Armário porta cartolina MDF c/ rodas e portas; confeccionado em MDF revestido em melamínico 15mm, c/ 7 vãos e duas portas com chave e puxadores, rodas com rodízio,</li> </ul> <p><b>MEDIDAS APROXIMADAS:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>1,10mt (altura) x 0,85cm (largura) x 0,56cm (profundidade).</li> </ul>
22	06	<p><b>LAVADORA DE ROUPAS 15KG</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Abertura da tampa – superior</li> <li>Capacidade – 15 KG</li> <li>Cesto em inox com base de plástico</li> <li>Tensão/Voltagem – 110V</li> <li>Cor: branco</li> <li>Eficiência energética: A</li> <li>Conta com 16 programas de lavagem: Cama, Mesa e Banho; Jeans; Roupas Leves, Escuras, Coloridas e Brancas</li> <li>Panos de Limpeza; Edredom; Ro upas de Bebê, entre outros; enxágue duplo,</li> <li>Função Avançar Etapas, Dosagem Fácil, que indica a quantidade de sabão de acordo com a sujeira da roupa e Trava de Segurança</li> <li>Dimensões aproximadas: Largura: 66.5cm; Altura: 100cm; Profundidade: 73cm; Peso: 44.3kg</li> </ul>

23	175	<p><b>CONJUNTO ALUNO INFANTIL COLABORATIVO TAMANHO 03. CONJUNTO FORMADO POR MESA E CADEIRA.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tampo da mesa texturizado em formato de Bi-Trapézio confeccionado em resina termoplástica ABS (dotado de nervuras transversais e longitudinais para reforço à tração na parte inferior), medindo 660mm x 440mm x 440mm x 410mm mm, sem reentrâncias ou protuberâncias laterais e livre de porta copos, possibilitando a formação de círculos com 6 ou 22 mesas, porta lápis na posição horizontal, fixadas a estrutura através de 04 parafusos autoatarrachantes invisíveis, injetado em resina termoplástica ABS, borda anterior medindo 20mm e frontal medindo 65mm, altura tampo ao chão 590mm, marca do fabricante injetada em auto-relevo deverá estar no encosto da cadeira e no tampo da mesa.</li> <li>• Sob tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto, fechado nas partes traseira e laterais com orifícios para ventilação, medindo 450,0mm X 85,0mm, com 330mm de profundidade. Base do tampo formada por 01 tubo oblongo medindo 16mm x 30mm com espessura mínima de 1,5mm e 02 tubos retangulares medindo 20mm x 30mm, 02 colunas verticais laterais unindo o tampo aos pés em tubos oblongo medindo 77mm x 40mm com espessura mínima de 1,5mm.</li> <li>• Base dos pés em tubos oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm em forma de arco com raio medindo no máximo 800,0mm. Uma barra de sustentação do sob tampo em tudo oblongo de 16mm x 30mm com 1,5mm de espessura fixadas entre as colunas.</li> <li>• Suporte para mochila escamoteavel possibilitando ficar invisível quando não estiver sendo utilizado confeccionado em polipropileno. Sapatas calandradas antiderrapantes envolvendo totalmente as extremidades dos tubos que compõem os pés, desempenhando a função de proteção da pintura, aumentando a durabilidade, acompanham o formato dos pés em arco, medindo aproximadamente 156mm x 55mm x 52mm e 95mm x 47mm x 52mm com tolerância de +/- 1,00mm, fabricadas em polipropileno virgem, podendo ser injetadas na mesma cor do tampo e presa à estrutura por meios de rebites.</li> <li>• Cadeira com assento e encosto em resina plástica virgem, fabricados pelo processo de injeção termoplástico, marca do fabricante injetada em auto-relevo deverá estar no encosto.</li> <li>• Assento com medidas mínimas 370mm x 400mm e medidas máximas 405mm x 465mm, fixado por parafuso, altura assento/chão 349mm aproximadamente sem orifícios.</li> <li>• Encosto com medidas mínimas 403mm x 364mm, sem orifícios e com puxador para facilitar o carregamento da cadeira, fixado por parafuso.</li> <li>• Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo 16mm x 30mm, coberto pelo encosto, uma barra horizontal para sustentação sob o assento em tubo 5/8.</li> <li>• Estrutura reforçada com 02 colunas laterais e pés em material plástico evitando corrosão e desgaste. Uma barra horizontal de reforço em tudo oblongo medindo 16mm x 30mm com espessura de 1,5mm fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés.</li> <li>• Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG.</li> </ul>
24	50	<p><b>CADEIRA FIXA SEM BRAÇO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cadeira com assento e encosto em polipropileno na cor preto, encosto medindo 460 X 275mm com ranhuras horizontais que seguem ondulação do desenho do encosto e seis furos para ventilação, e assento medindo 465x425mm, com desenho ergonômico e oito furos para ventilação. Estrutura em tubo oblongular, espessura 1,5mm Altura total 840mm.</li> </ul>

**ANEXO II**

**DECLARAÇÃO DE PLENO ATENDIMENTO**

**AOS REQUISITOS DE HABILITAÇÃO**

Pela presente declaramos, para efeito do cumprimento ao estabelecido no inciso VII, do artigo 4º, da Lei federal nº 10.520, de 17/07/02, sob as penalidades cabíveis, que cumprimos plenamente os requisitos de habilitação exigidos no edital.

\_\_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2.019.

\_\_\_\_\_  
**Nome da Empresa**  
**Nome assinatura do responsável**

**ANEXO III**

**MODELO DE CARTA DE CREDENCIAMENTO**

**PROCESSO SLP Nº 848/2019**  
**PREGÃO PRESENCIAL Nº 143/2019**

**À**  
**Prefeitura Municipal de Guariba**  
**Comissão Permanente de Licitação**  
**Guariba - Estado de São Paulo**

**Prezado Senhores.**

A empresa \_\_\_\_\_, com sede à \_\_\_\_\_, na cidade de \_\_\_\_\_, Estado de \_\_\_\_\_, CNPJ nº \_\_\_\_\_, Inscrição Estadual nº \_\_\_\_\_, credencia o senhor \_\_\_\_\_, CPF nº \_\_\_\_\_, RG nº \_\_\_\_\_, para representá-la no Pregão Presencial nº 143/2019, referente ao Processo SLP nº 848/2019, perante a Comissão Permanente de Licitação, podendo praticar todos os atos inerentes ao certame, com plenos poderes específicos para formular lances verbais, negociar preços, apresentar impugnações, interpor recursos e manifestar-se quanto à desistência dos mesmos, prestar esclarecimentos, receber avisos e notificações, e assinar atas.

Atenciosamente

\_\_\_\_\_, \_\_\_\_ de \_\_\_\_\_ de 2.019.

\_\_\_\_\_  
(representante da licitante)

Nome: \_\_\_\_\_  
RG nº \_\_\_\_\_

Cargo: \_\_\_\_\_  
CPF nº \_\_\_\_\_

**ANEXO IV**

**PREGÃO PRESENCIAL N° 143/2019**

**MODELO DE DECLARAÇÃO - SOMENTE PARA MICRO E PEQUENAS EMPRESAS**

**DECLARAÇÃO**

\_\_\_\_\_, (NOME DA EMPRESA) \_\_\_\_\_, CNPJ nº \_\_\_\_\_, com sede \_\_\_\_\_, (endereço completo) por intermédio de seu representante legal, para fins do **Pregão Presencial nº 143/2019** DECLARA expressamente, sob as penalidades cabíveis, que:

**a)** Encontra-se enquadrada como empresa de Micro e Pequeno Porte, em atendimento à Lei Federal Complementar 123/2006.

**b)** Tem conhecimento dos Artigos 42 a 49 da Lei Federal Complementar 123/2006, estando ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores impeditivas de tal habilitação, em cumprimento ao art. 32,§2º, da Lei nº 8.666/93.

Local e Data

\_\_\_\_\_  
(assinatura do representante legal)

Nome ou carimbo do declarante: \_\_\_\_\_

Cargo ou carimbo do declarante: \_\_\_\_\_

Nº da cédula de identidade: \_\_\_\_\_

Telefone, fax e e-mail para contato: \_\_\_\_\_

**OBS: Este documento deverá ser redigido em papel timbrado da licitante.**

## ANEXO V

(MINUTA)

**ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº .....**  
**PROCESSO SLP Nº 848/2019**  
**PREGÃO PRESENCIAL Nº 143/2019**

Pela presente Ata de Registro de Preços, de um lado, a **PREFEITURA MUNICIPAL DE GUARIBA**, inscrita no CNPJ nº 48.664.304/0001-80, doravante denominada **PREFEITURA**, representada pela Sra. **ELIANE BARROSO DE O. VIANNA**, Presidente da Comissão Permanente de Licitações, de acordo com a atribuição que lhe foi conferida pelo Decreto nº 3.532, de 10 de Dezembro de 2.018, e de outro lado a empresa ....., devidamente inscrita no CNPJ sob o nº ....., estabelecida na ....., nº ..... - SP, daqui por diante denominada **FORNECEDORA**, resolvem REGISTRAR os preços, com integral observância da Lei Federal nº 8.666, de 21 de junho de 1.993, com as alterações posteriores e do Decreto Municipal nº 2.744, de 13 de Março de 2.013 e ulteriores alterações, mediante as cláusulas e condições abaixo estabelecidas, constituindo-se esta ata em documento vinculativo e obrigacional às partes.

### **CLÁUSULA I - DO OBJETO**

**1.1** – Fornecimento parcelado de eletroeletrônicos, destinados às Unidades Escolares e Secretaria Municipal de Educação, constantes do Edital nº 848/2019 e nas quantidades solicitadas em cada requisição dos órgãos interessados.

### **CLÁUSULA II – DA VALIDADE DOS PREÇOS**

**2.1** – A presente ata de registro de preços terá validade de até **06 (seis) meses**, a partir da data de sua publicação, em cujo prazo a **PREFEITURA** não será obrigada a firmar as contratações, ou expedir as ordens de fornecimento ou de execução de serviços comuns, que deles poderão advir, facultando-se a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, sendo assegurado ao **FORNECEDOR** registrado preferência de fornecimento ou execução, em igualdade de condições com os demais.

**2.2** – O prazo de validade desta ata de registro de preços, não poderá ser prorrogado, salvo se sua duração não ultrapassar a 12 (doze) meses, quando, então, admitir-se-á a prorrogação, desde que a soma dos períodos de vigência não atinja o limite máximo anual.

### **CLÁUSULA III – DA UTILIZAÇÃO DA ATA**

**3.1** - Poderão utilizar-se da ata de registro de preços os órgãos interessados ou não da **PREFEITURA**, mediante prévia consulta na ata de registro de preços e desde que devidamente comprovada a vantagem administrativa e respeitada, no que couber, as condições e regras estabelecidas na Lei federal nº 8.666/93, na Lei federal nº 10.520/2002 e no Decreto municipal nº 2.744/2013, relativas à utilização do sistema de registro de preços.

### **CLÁUSULA IV – DOS PREÇOS**

**4.1** – O preço ofertado pela empresa signatária da presente ata de registro de preços é o especificado na tabela abaixo, de acordo com a respectiva classificação e o ato de homologação do objeto do Pregão Presencial nº 143/2019.

ITEM	QUANTIDADE	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	MARCA	VALOR UNIT.

**4.2** – Em cada fornecimento ou execução decorrente desta ata serão observadas, quanto ao preço, às cláusulas e condições constantes do Edital nº 848/2019, do Pregão Presencial nº 143/2019, que a precedeu e a íntegra do presente instrumento de registro de preços.

### **CLÁUSULA V – DO FORNECIMENTO, LOCAL E PRAZO**

**5.1** - O objeto desta licitação deverá ser entregue em até 20 (vinte) dias, após a solicitação/ordem de fornecimento emitida pela Secretaria Municipal de Educação. A entrega deverá ser realizada na EMEB "Vereador Francisco Alves Filho" (Almoxarifado da Secretaria da Educação), localizado na Rodovia Vicinal Alpheu Bellodi km 03,5, localizado no Residencial Santa Cruz s/n - Guariba/SP, no horário da 08:00 às 11:00 horas e das 13:00 às 16:00 horas, correndo por conta da empresa contratada as despesas de embalagens, seguros, transporte, tributos, encargos trabalhistas e previdenciários decorrentes do fornecimento.



**5.2** - Os produtos deverão ser entregues devidamente embalados, de forma a não serem danificados durante a operação de transporte, carga e descarga.

**5.3** - As parcelas deverão ser entregues em quantidades de acordo com as necessidades de consumo, acompanhada da respectiva nota fiscal.

**5.4** - A empresa Fornecedora obriga-se a entregar qualquer que seja a quantidade dos produtos dos preços registrados, não sendo admitido o acúmulo de pedidos para entrega posterior.

**5.5 - Não será aceita entrega de produtos sem o acompanhamento de nota fiscal.**

**5.6** - Só serão emitidos atestados de recebimento se os produtos entregues estiverem plenamente de acordo com as especificações constantes deste edital e seus anexos.

#### **CLÁUSULA VI – DO PAGAMENTO**

**6.1** - Em todos os fornecimentos ou execução, mediante contrato ou respectiva ordem, o pagamento será efetuado por crédito em conta corrente do **FORNECEDOR**, preferencialmente, em instituição financeira oficial, em até 30 (trinta) dias, a contar da data de expedição do atestado comprobatório do correto fornecimento ou execução, ao qual se juntará a nota fiscal/fatura, de acordo com as formalidades previstas no edital.

#### **CLÁUSULA VII – DAS CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO/EXECUÇÃO**

**7.1** - A entrega dos produtos ou a execução dos serviços comuns só estará caracterizada mediante o recebimento da respectiva ordem de fornecimento ou de execução, ficando o **FORNECEDOR** obrigado a atender todos os pedidos efetuados durante o prazo de vigência desta ata, mesmo a título de antecipação, sempre devidamente acompanhados da respectiva nota fiscal ou fatura correspondente.

#### **CLÁUSULA VIII – DAS PENALIDADES**

**8.1** – Constatada a falsidade de quaisquer das informações ou documentos fornecidos pela empresa licitante, poderá ela, na qualidade de **FORNECEDOR**, resguardados os procedimentos legais, como a garantia do contraditório e da ampla defesa, sofrer as sanções abaixo, a critério da **PREFEITURA**, isolada ou cumulativamente:

licitação;

**a)** impedimento para registro na ata, se concluída as fases internas e externas do processo de

**b)** cancelamento dos registros de preços da ata;

**c)** suspensão temporária do direito de participar de licitações e de fornecer à Administração Pública, por prazo de até 5 (cinco) anos;

**d)** declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição, ou até que seja promovida a reabilitação, que será concedida sempre que o **FORNECEDOR** ressarcir a **PREFEITURA** pelos prejuízos resultantes, ou depois de decorrido o prazo de sanção aplicada com base na letra anterior.

**8.2** – O descumprimento total ou parcial das obrigações assumidas pelo **FORNECEDOR**, sem justificativa aceita pelo órgão interessado ou não, resguardados os procedimentos legais pertinentes, como a garantia do contraditório e da ampla defesa, poderá acarretar, isolada ou cumulativamente, nas seguintes sanções:

**8.2.1** - advertência;

**8.2.2** - multa de mora de:

**a)** 20% (vinte por cento) do valor global do contrato, no caso de inexecução total da obrigação;

**b)** 30% (trinta) do valor referente à parte da obrigação contratual não cumprida, no caso de inexecução parcial da obrigação;

**c)** 0,2% (dois décimos por cento) ao dia, no caso de atraso no cumprimento dos prazos estipulados, até 30 (trinta) dias;

**d)** 0,4% (quatro décimos por cento) ao dia, no caso de atraso no cumprimento dos prazos estipulados, acima de 30 (trinta) dias, até o limite máximo de 20%.

**e)** suspensão temporária do direito de participar de licitação e de fornecer à Administração Pública, por prazo de até 5 (cinco) anos;

f) declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição, ou até que seja promovida a reabilitação, que será concedida sempre que o **FORNECEDOR** ressarcir a **PREFEITURA** pelos prejuízos resultantes, ou depois de decorrido o prazo de sanção aplicada com base na letra anterior.

**8.3** – As sanções que vierem a ser aplicadas ao **FORNECEDOR** inadimplente serão registradas no Sistema de Cadastro de Fornecedores – SICAF.

**8.4** – A aplicação das sanções previstas no edital não exclui a possibilidade de aplicação de outras, estabelecidas em lei, inclusive, responsabilização do **FORNECEDOR** por eventuais perdas e danos causados à **PREFEITURA** ou a terceiros.

#### **CLÁUSULA IX – DO REAJUSTAMENTO – CORREÇÃO MONETÁRIA**

**9.1** - Considerando que o prazo máximo de validade da presente ata, mesmo compreendendo as hipóteses de prorrogação, não pode ultrapassar de 12 (doze) meses, em cumprimento ao disposto no § 1º, do artigo 28, da Lei federal nº 9.069, de 29/06/1995, e demais legislação correlata, é vedado quaisquer reajustamento dos preços registrados.

#### **CLÁUSULA X – DAS CONDIÇÕES DE RECEBIMENTO**

**10.1** - Os bens adquiridos ou os serviços comuns executados serão recebidos, conferidos e vistoriados pelo agente designado pelo órgão interessado ou unidade requisitante, representante da **PREFEITURA**, de conformidade com o disposto no artigo 73, da Lei federal nº 8.666/93, e demais normas pertinentes, a quem competirá a emissão de atestado que comprove a regularidade do atendimento da obrigação, nos termos da Lei federal nº 10.520/2002 e do Decreto Municipal nº 2.744/2013.

#### **CLÁUSULA XI – DA REVISÃO DOS PREÇOS**

**11.1** – Os preços registrados poderão ser revistos em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo dos serviços ou bens registrados, cabendo ao órgão gerenciador promover as negociações junto aos fornecedores, observadas as disposições contidas na letra “d”, do inciso II, do “caput”, do artigo 65, da Lei federal nº 8.666, de 1.993.

**11.2** – Quando o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, o órgão gerenciador convocará o **FORNECEDOR** para negociar a redução dos preços aos valores praticados pelo mercado.

**11.3** – O **FORNECEDOR** que não aceitar reduzir seus preços aos valores praticados pelo mercado será liberado do compromisso assumido, sem aplicação de penalidade, enquanto que a ordem de classificação dos que aceitarem reduzir seus preços aos valores de mercado será observará para novo registro de preços.

**11.4** – Quando o preço de mercado tornar-se superior aos preços registrados e o **FORNECEDOR** não puder cumprir o compromisso, o órgão gerenciador poderá:

I – liberar o **FORNECEDOR** do compromisso assumido, caso a comunicação ocorra antes do pedido de fornecimento, e sem aplicação da penalidade se confirmada a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados; e,

II – convocar os demais fornecedores para assegurar igual oportunidade de negociação e novo registro de preços.

#### **CLÁUSULA XII – DO CANCELAMENTO DA ATA**

**12.1** – Não havendo êxito nas negociações, na forma do inciso II, do subitem 9.4, da cláusula anterior, o órgão gerenciador deverá proceder à revogação ou cancelamento da ata de registro de preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

**12.2** - O registro do **FORNECEDOR** será cancelado quando descumprir as condições desta ata; ou não retirar a ordem de fornecimento ou execução equivalente, no prazo fixado, sem justificativa aceitável; ou então, não aceitar reduzir o seu preço registrado; ou sofrer as sanções previstas nos incisos III ou IV, do “caput”, do artigo 87, da Lei federal nº 8.666, de 1.993, ou no artigo 7º, da Lei federal nº 10.520, de 2.002.

**12.3** – O cancelamento do registro de preços poderá ocorrer por fato superveniente, decorrente de caso fortuito ou força maior, que prejudique o cumprimento da ata, devidamente comprovados e justificados, ou também:

I – por razão de interesse público;

II – em qualquer das hipóteses de inexecução total ou parcial do contrato ou da ordem de fornecimento ou execução; ou,

**III – a pedido do FORNECEDOR.**

**12.4** – A comunicação do cancelamento do preço registrado será feita, direta e pessoalmente, ou por correspondência pelos Correios com Aviso de Recebimento, juntando-se o comprovante aos autos do processo de licitação, que deram origem a esta ata de registro de preços.

**CLÁUSULA XIII - DO CRÉDITO ORÇAMENTÁRIO**

**13.1** - As despesas correrão à conta de dotações próprias consignadas no Orçamento Geral do Município de Guariba, observada as seguintes classificações orçamentárias: **02.17.01.12.361.0016.2.017.000.3.3.90.30;**  
**02.17.01.12.361.0016.2.017.000.4.4.90.52;** **02.17.02.12.365.0021.2.020.000.3.3.90.30;**  
**02.17.02.12.365.0021.2.040.000.4.4.90.52;** **02.17.02.12.365.0021.2.040.000.3.3.90.30;**  
**02.17.02.12.365.0021.2.040.000.4.4.90.52;** **02.17.03.12.361.0016.2.017.000.3.3.90.30;**  
**02.17.03.12.361.0016.2.017.000.4.4.90.52;** **02.17.03.12.366.0016.2.038.000.3.3.90.30;**  
**02.17.03.12.367.0016.2.068.000.3.3.90.30;** **02.17.05.12.365.0021.2.020.000.3.3.90.30;**  
**02.17.05.12.365.0021.2.020.000.4.4.90.52;** **02.17.05.12.365.0021.2.040.000.3.3.90.30;**  
**02.17.05.12.365.0021.2.040.000.4.4.90.52;** **02.17.04.12.306.0018.2.019.000.3.3.90.30;**  
**02.17.04.12.306.0018.2.019.000.4.4.90.52.**

**CLÁUSULA XIV – DAS DISPOSIÇÕES FINAIS**

**14.1** – Fica eleito o Fórum da Comarca de Guariba para dirimir dúvidas ou questões que encontrem forma de resolução amigável, pelas vias administrativas, entre as partes, sendo este irrenunciável pela **PREFEITURA**, diante do que dispõe o § 2º, do artigo 55, da Lei federal nº 8.666/93.

**14.2** – Os casos omissos serão resolvidos de acordo com a Lei federal nº 10.520/2002 e o Decreto Municipal nº 2.744/2013, e demais normas aplicáveis à espécie.

.....

E, por estarem assim, justos e acordados, assinam as partes o presente instrumento, em 3 (três) vias de igual teor e forma, na presença de duas testemunhas, que abaixo também subscrevem, para que produza todos os efeitos legais.

Guariba, ..... de 2019.

**ELIANE BARROSO DE O. VIANNA**  
**PRESIDENTE DA C. P. DE LICITAÇÕES**  
**(PREFEITURA)**

**(FORNECEDORA)**

**TESTEMUNHAS:**

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_