

CONSULTA PÚBLICA DE PREÇOS Nº 12/2023

CONSULTA PÚBLICA DE PREÇOS: Aquisição de materiais permanentes

1. Período para apresentação da proposta: de 23/01/2023 a 27/01/2023

2. A proposta poderá ser entregue pessoalmente no endereço: Praça José Rodrigues do Nascimento, 30 – Bairro Água Fria – Cajamar/SP (Secretaria Municipal de Fazenda e Gestão Estratégica – Departamento de Compras e Contratos) entre 08:00 e 17:00 horas ou enviar com papel timbrado da empresa para o e-mail: marcelo.vieira@cajamar.sp.gov.br, conforme modelo abaixo:

MODELO - FORMULÁRIO - COTAÇÃO DE PREÇOS

Nome da Empresa:	
E-mail institucional:	
E-mail pessoal:	
Endereço:	
Bairro:	CEP:
Cidade:	Estado:
CNPJ Nº:	Inscrição Estadual:
Fone:	Fax:

3. DISPOSIÇÕES GERAIS:

4.1. O proponente responderá pela fidelidade e legitimidade das informações e dos documentos apresentados em qualquer fase desta coleta de preços.

4.2. O presente procedimento não gera qualquer obrigação contratual entre a proponente e a Prefeitura do Município de Cajamar, e tem como finalidade apenas a verificação de preços no mercado em questão.

TERMO DE REFERÊNCIA

1. OBJETO

1.1. Descrição do objeto

1.1.1. Registro de preços para aquisição de bens permanentes para a Prefeitura do Município de Cajamar;

1.2. Modalidade

1.2.1. Pregão presencial;

1.3. Tipo de aquisição

1.3.1. Menor preço por lote;

1.4. Forma de Contratação

1.4.1. Ata de Registro de Preços;

1.4.2. A escolha da contratação pelo Sistema de Registro de Preços se justifica por ser considerado o mais viável para o objeto pretendido, levando-se em consideração se tratar de um bem de natureza comum, cujo o padrão de desempenho é objetivamente definido em edital; pela necessidade de contratações frequentes e pela conveniência da aquisição com previsão de entregas parceladas.

2. JUSTIFICATIVA

2.1. Justificamos a referida licitação objetivando a eventual e futura aquisição de mobiliários e material permanente, para atendimento das unidades escolares da rede municipal de ensino, bem como para mais quatro novas Unidades Escolares a serem entregues até o ano de 2023.

3. DESCRIÇÃO DOS SERVIÇOS / PRODUTOS

LOTE 1		
ITEM	DESCRIPTIVO	QTD

Item 1	<p>CONJUNTO ADULTO FORMADO POR UMA CADEIRA E UMA MESA.</p> <p>Cadeira : A cadeira é composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos.O assento é confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário é provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm. O encosto é inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça possui cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura é fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural recebe banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE.</p> <p>Mesa: A mesa tem 760 mm de altura e permite a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Possui tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato de 2 (dois) ângulos possibilitando a formação de círculos com 6 (seis) ou 30 (trinta) mesas. O tampo se fixa ao contra tampo por meio de 06 (seis) encaixes, 4 cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo apoia, reforça e estrutura a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo são de 680 mm na base maior, 595 mm na base menor e 560 mm lateralmente, contendo 02 (dois) porta objetos laterais da superfície de uso integrados ao tampo disponibilizando uma área útil de superfície de uso do tampo de 560 mm x 515 mm e 4 mm de espessura. A área somando os dois porta objetos é de 0,29 m². Possui 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metálica da mesa é confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesas são fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de \varnothing 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dá por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica são fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e recebem pintura epóxi em pó.</p>	504
Item 2	<p>CONJUNTO JUVENIL FORMADO POR UMA CADEIRA E UMA MESA.</p> <p>Cadeira: A cadeira é composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento é confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 345 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário é provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 385 mm. O encosto é inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça possui cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura é fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural recebe banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE.</p> <p>Mesa: A mesa tem 650 mm de altura e permite a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Possui tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato de 2 (dois) ângulos possibilitando a formação de círculos com 6 (seis) ou 30 (trinta) mesas. O tampo se fixa ao contra tampo por meio de 06 (seis) encaixes, 4 cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo apoia, reforça e estrutura a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo são de 680 mm na base maior, 595 mm na base menor e 560 mm lateralmente, contendo 02 (dois) porta objetos laterais da superfície de uso integrados ao tampo disponibilizando uma área útil de superfície de uso do tampo de 560 mm x 515 mm e 4 mm de espessura. A área somando os dois porta objetos é de 0,29 m². Possui 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metálica da mesa é confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesas são fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de \varnothing 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dá por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica são fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e recebem pintura epóxi em pó.</p>	557

Item 3	<p>CONJUNTO INFANTIL formado por uma cadeira e uma mesa. Cadeira: A cadeira é composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento é confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 305 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário é provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 355 mm. O encosto é inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça possui cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura é fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural recebe banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE.</p> <p>Mesa: A mesa tem 590 mm de altura e permite a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Possui tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato de 2 (dois) ângulos possibilitando a formação de círculos com 6 (seis) ou 30 (trinta) mesas. O tampo se fixa ao contra tampo por meio de 06 (seis) encaixes, 4 cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo apoia, reforça e estrutura a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo são de 680 mm na base maior, 595 mm na base menor e 560 mm lateralmente, contendo 02 (dois) porta objetos laterais da superfície de uso integrados ao tampo disponibilizando uma área útil de superfície de uso do tampo de 560 mm x 515 mm e 4 mm de espessura. A área somando os dois porta objetos é de 0,29 m². Possui 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa é confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesas são fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de \varnothing 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dá por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica são fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e recebem pintura epóxi em pó.</p>	150
Item 4	<p>CONJUNTO ESCOLAR INTEGRADO - 1 MESA COM 4 CADEIRAS Tampo em formato de trevo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789. A Fixação da estrutura no tampo deve ser feita por buchas metálicas e parafusos de rosca maquina. Revestimentos das faces da madeira: face inferior deve possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Face superior em laminado melaminico de alta pressão em 4 cores (amarelo, verde, azul e vermelho) Acabamento do totpo em fita abs ou pvc com espessura mínima de 2 mm na cor cinza.Estrutural auto portante desmontável, composto por 2 estruturas laterais e 2 travessas, estruturais laterais composta por 02 pés em tubo de aço carbono em formato oblongo 58 x 29 mm com espessura mínima de 1,5 mm, interligando os pés 01 barra em tubo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com espessura de 1,5 mm, os tubos oblongos devem ficar com a face de 29 mm no vértice do canto do tampo. Duas travessas interligando os pés laterais formando um estrutura auto portante, em tubo de aço carbono 30 x 30 mm, com espessura mínima de 1,5 mm, devem ser fixadas em leitos sobrados soldados nos pés latearias e fixado no mínimo 3 parafusos de rosca m6 em buchas metálicas rebitadas nos tubos.Largura: 900 mm, Profundidade: 900 mm, Altura 590mm.04 Cadeiras Coloridas (azul, vermelho, amarelo e verde): Cadeira com estrutura monobloco empilhável composta por 3 peças soldadas pelo processo MIG com ponteiras em polipropileno virgem com pino expensor, confeccionada em tubo de aço redondo medindo 20,7 mm, com espessura mínima de 1,9 mm. Assento medindo 400 x 310 mm (lxp) com espessura de 5,5 mm. Com fixação por 6 rebites de alumínio Altura do assento ao chão 338 mm. Encosto 396 x 198mm (lxa) com inserções para acabamento dos tubos do encosto e fixação a estrutura por 4 rebites de alumínio. As medidas podem variar +/- 5 mm.</p>	142

Item 5	<p>MESA SEXTAVADA (SEIS MESAS, SEIS CADEIRAS E MESA CENTRAL)</p> <p>CADEIRA: A estrutura, fabricada em tubos de aço industrial 1008/1020, é composta por pernas e travessas em tubo de quadrado de 20 x 20 mm e espessura de parede de 1,06 mm. As peças são unidas entre si pelo processo de soldagem MIG. O conjunto ainda recebe tratamentos de banhos químicos e pintura epóxi (pó), o que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura. O assento é confeccionado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 330 mm de largura, 320 mm de profundidade, 4 mm de espessura de parede, com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de 4 (quatro) cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 3 mm de espessura dispensando o uso de porcas e parafusos. A altura do assento até o chão é de 350 mm. O encosto é inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça possui cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos fixadores injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Nas pontas dos tubos dos pés a cadeira recebe ponteiras plásticas, fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos de engenharia (Copolímero de Polipropileno).</p> <p>MESA GANGORRA: A mesa é composta por 05 (cinco) componentes, e permite a sua montagem completa por encaixes dos mesmos. É inteiramente fabricada pelo processo de injeção termoplástico, sendo assim 100% reciclável. Além do uso habitual também pode ser utilizada para fins recreativos, já que quando virada 90 graus com a frente apoiada no chão, proporciona um balanço permitindo que a mesa seja utilizada como brinquedo de balanço ou gangorra individual. Nesta mesma posição, além de sugerir um brinquedo, a mesa ainda apresenta outra área para sentar em atividades recreativas e em grupo. Possui tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com espessura mínima de parede de 3,5mm, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato de 02 (dois) ângulos possibilitando a formação de círculos com 06 (seis) mesas, dentre outras configurações. O tampo possui 04 (quatro) encaixes para a estrutura da mesa, que apoia e reforça a superfície do tampo e 02 (duas) torres para fixação por parafusos auto atarraxantes para plástico flangeados de dimensões Ø5x16 mm. As dimensões do tampo são de 620 mm na base maior, 235 mm na base menor e 465 mm lateralmente, contendo 01 (um) porta objetos frontal à superfície de uso, integrado ao tampo disponibilizando uma área útil de superfície de uso do tampo de 400 mm x 300 mm. A circunferência formada pelas 6 mesas mede aproximadamente Ø 1,4m, devendo-se considerar uma circunferência de aproximadamente Ø 2,0 quando se inclui as respectivas cadeiras. A estrutura da mesa quando vista superiormente apresenta formato análogo a um triângulo, sendo menor na parte posterior, e maior na parte frontal, por onde se dá o acesso do usuário à mesa. Seu desenho com ondulações e relevos proporciona uma estrutura reforçada. O contra tampo é integrado à estrutura, e ambos formam um único componente injetado em polipropileno copolímero, pigmentado, com acabamento texturizado, e espessura mínima de parede de 3,5 mm. A mesa completa (com tampo encaixado) apresenta uma altura total de 590 mm. O porta-livro é Injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), com espessura de 3,5 mm, com pigmentação, e superfície lisa sem brilho. É fixado à mesa por meio de 02 (dois) encaixes. A área de acesso ao porta-livro é de 445 mm x 70 mm. Ainda fazem parte da mesa dois componentes que funcionam como uma tampa para fechar as aberturas formadas pelo desenho da estrutura. Essas tampas constituem a superfície onde é possível sentar quando a mesa está sendo utilizada no outro contexto permitido, já citado. Estes componentes são injetados em polipropileno copolímero, pigmentado, com 3,5mm de espessura mínima de parede. São encaixados à estrutura da mesa e fixados com parafusos auto atarraxantes para plástico flangeados de dimensões Ø5x16 mm fenda Phillips.</p> <p>Mesa Central: A mesa central é constituída de duas peças plásticas e um tubo central. As peças plásticas são confeccionadas em polipropileno copolímero injetado com acabamento superficial liso sem brilho, com espessura mínima de parede de 3 mm. As peças, vistas superiormente, apresentam formato sextavado para união de 6 mesas, que formam um círculo. Possuem 7 divisórias: seis referentes às faces externas e uma central. Na parte inferior a peça apresenta um ressalto de 40 mm para encaixe do tubo central. A estrutura central é fabricada em tubo de aço industrial 1008/1020 com diâmetro de 38,1mm e espessura de parede de 0,9mm. As peças plásticas são encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, sobre pressão. A mesa montada apresenta uma altura total de 590 mm.</p>	150
Item 6	<p>CONJUNTO PARA PROFESSOR.</p> <p>Mesa: Dimensão 1200 X 600 X 745 MM</p> <p>Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 18 mm Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 15 mm Fita de bordo com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes.</p> <p>Base fabricada em chapa de tubo oblongo, em chapa de no mínimo 1,2 mm</p> <p>Sapatas niveladoras com base confeccionada em polipropileno injetado, medindo aproximadamente 20mm de diâmetro, fixada à estrutura por meio de barra roscada de m6 ou m8 x 1",</p> <p>Coluna Vertical dupla, fabricada em chapa tubo de aço semi oblongo com espessura de 1,2 mm, Travessa superior fabricado em tubo de aço 30 x 20 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a coluna por meio de solda MIG.</p> <p>O conjunto deve ser interligado ao tampo por meio de parafusos de rosca maquina, parafusados a buchas metálicos ao tampo e ao painel frontal por meio de tambor de giro com Ø25mm ou minifix, parafuso de montagem rápida M6 e tampas plásticas de acabamento.</p> <p>CADEIRA ;Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominantemente de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto mínima de 400mm e extensão vertical mínima de 350 mm. Acabamento dos bordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido ou laminado sintético. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante com contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em tecido ou laminado sintético, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superfície mínima do assento de 410 mm. Suporte do encosto em chapa de aço vincada com largura mínima de 75 mm e espessura mínima de 6,35 mm ou em peça tubular seção oval, oblonga ou elíptica com dimensões mínimas de 16 x 30 x 1,50 mm. Estrutura fixa do tipo quatro pés, armação em aço tubular de seção elíptica ou circular com bitola externa mínima de 21 mm e parede de no mínimo 2,20 mm. Dotada de no mínimo 04 sapatas injetadas em termoplástico preto e tratamento dos elementos metálicos por pintura eletrostática a pó. Solda dos elementos metálicos da estrutura no mínimo do tipo MIG/MAG.</p>	106

Item 7	<p>CONJUNTO COM UMA MESA CENTRAL E OITO CONJUNTOS DE MESA E CADEIRA.</p> <p>O tampo produzido em MDP ou MDF com 19 milímetros de espessura, sob o tampo deve possuir no mínimo 4 porcas de rosca máquina M6 ou M8 para fixação da base da mesa. Acabamento dos topos em fita ABS ou PVC com espessura mínima de 2 milímetros. Na face inferior devem possuir revestimento de baixa pressão. Sobre o tampo deve ser colado laminado de alta pressão (Formica) com espessura mínima de 0,7 milímetros, sendo cada cor.</p> <p>Estrutura da mesa sextavada deverá ser tubo quadrado ou circular diâmetro de 22milímetros e espessura mínima de 1,2milímetros, a estrutura deve ser composta por 2 traves em U e 1 travessa, a estrutura deve ser acompanhada ponteiras de proteção em PVC ou ABS. A mesa de centro deverá possuir uma estrutura em formato de X com uma coluna vertical no centro, uma base de tubo retangular e um suporte superior de tubo de 30 x 20 milímetros ou 40 x 20 milímetros, a coluna central no tubo deve no mínimo 3 polegadas de espessura, e a espessura de o tubo da mesa deve ter pelo menos 1,2 milímetros. A mesa de centro deve ter sapatas niveladoras. A fixação da estrutura na parte superior deve ser feita com bucha americanas cravadas no tampo e parafusos roscados à máquina de no mínimo M6.</p> <p>Cadeira:</p> <p>Assento possui plástico com espessura de 5,5 milímetros, o assento e encosto deve ser fixo a base por meio de rebite de alumínio sendo pelo menos 6 no assento e 4 no encosto.</p> <p>Base monobloco da cadeira: autoportante e empilhável composta por 4 peças soldadas com acabamento nas extremidades em de contato com o chão em polipropileno virgem com pino expensor, toda a base deve ser confeccionada em tubo de aço redondo medindo 20,7 milímetros, com espessura mínima de 1,9 milímetros.</p> <p>As partes metálicas na cor cinza, peças injetadas coloridas, Formica colorida.</p> <p>Assento injetado plástico- Largura: 405 milímetros. Profundidade: 320 milímetros.</p> <p>Encosto injetado plástico - Largura: 380 milímetros. Altura 200 milímetros, com inserções para acabamento dos tubos do encosto.</p> <p>Altura do assento em relação ao chão: 360 milímetros</p> <p>Tolerância nas medidas de +/- 5 %.</p>	37
Item 8	<p>MESA PMR</p> <p>Tampo deverá ser em mdp ou mdf com no mínimo 25 milímetros de espessura, revestido nos 2 lados em BP. Fita para acabamento dos topos em PVC ou ABS com 2,5 milímetros de espessura mínima, coladas pelo sistema de cola quente. Fixação tampo na base deverá ser feita por meio de parafusos máquina. Base da mesa deve possuir coluna pedestal confeccionadas em tubo de aço 1020 externo 55 x 55 milímetros, tubo interno de 50 x 50 milímetros em aço 1020, entre o tubo interno e externo, bucha em nylon, para garantir a mobilidade e eliminar folga entre os tubos.</p> <p>Base para pedestal é confeccionada em tubo de aço 1020 com no mínimo 60 x 30 milímetros, com acabamento nas extremidades por ponteiras de pvc. Suporte do tampo ao pé deve ser em aço 1020, com espessura mínima de 3,00 milímetros. Travessa estrutural para mesa ou estação de trabalho, tem suas colunas (pernas) interligadas entre si, por meio de travessas (calhas), com corpo produzido em aço carbono, com espessura mínima de 1,20milímetros. Caixa de engrenagens do mecanismo de elevação injetada, em nylon, com base em alumínio entreadado, e rolamento para garantir movimento suave e sem ruído. A transmissão de força entre os pontos elevatórios da mesa se dá por meio de barras sextavadas de 6,0 milímetros, fabricadas em aço carbono. O ajuste de altura deverá ser feito por manipulador retrátil. Medidas: 900 x 800 x 630/930 (regulagem de altura) milímetros (L X P X A).</p>	18
Item 9	<p>CONJUNTO ALIMENTAÇÃO COLETIVO</p> <p>com 04 lugares – tampo retangular com quatro cavidades para colocação das cadeiras medindo : 330 mm x 250 mm confeccionado em mdp de 18 mm revestidos em laminado melamínico de baixa pressão de 0,8 de espessura, encabeçado com fita de borda em pvc de 2,00 mm e raio frontal de 400 mm côncavo medindo : 700 mm x 206 mm nas medidas finais do tampo de (c 1,81 mts x l 0,90 mts x h 730 mm) fixados a estrutura com parafusos de rosca máquina m6 ou m8 em buchas americanas cravadas na face inferior tampo da mesa</p> <p>Estrutura metálica autoportante, desmontável, confeccionada com 02 pés laterais em aço carbono, sendo base em sapata estampada com espessura de 2 mm, medindo 25 x 580 x 65 mm, 02 colunas verticais em tubo de 58 x 29 mm com espessura mínima de 1,2 mm, travessa de apoio de tampo em tubo 30 x 20 mm, com espessura mínima de 1,2 mm, dois suportes das travessas verticais em formato de “U” com 3 furos oblongo, medindo 44 x 100 mm, com espessura de 1,2 mm. Travessas em tubo de aço 50 x 30 mm, com espessura mínima de 1,2 mm, em cada extremidade deve possuir 3 buchas para fixação de parafusos M6 ou M8, rosa máquina, para fixação nos pés laterais, sendo toda estrutura metálica pintada em pintura eletrostática a pó inserida em processo químico de tratamento com anticorrosivo, desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante e secagem em estufa a 210 cº. Assentos em peça única estilo concha confeccionados em resina plástica nas medidas de (c 23 cm x l 34,5 cm x h 22 cm) para crianças de até 04 anos com peso até 17 kg coloridas e com capa lavável e cinto de segurança de 03 pontas, confeccionado em poliamida.</p> <p>Acompanha uma cadeira giratória sem braços para monitora. Cadeira giratória sem braço</p> <p>Assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, em conformidade com Norma Regulamentadora nº 17, Portaria MTPS nº 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, subitem 17.3.3, alíneas b), e c). Espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº MTPS 3.751, de 1990).</p> <p>Dimensões mínimas de encosto: 360 de extensão vertical; 410 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma.</p> <p>Dimensões mínimas de assento: 425 mm de profundidade ; 460 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma.</p> <p>Haste de junção do encosto manufaturada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 80 mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus.</p>	23

Item 10	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO COM 01 MESA E DOIS BANCOS: Tampo da mesa e dos bancos: em Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789 Revestimentos das faces da madeira: face inferior deve possuir filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Face superior em laminado de alta pressão.</p> <p>Mesa com estrutura autoportante desmontável comporta por pés laterais e travessas estruturais. Pés laterais composta por 5 elementos, sendo 2 pés verticais em tubo de aço carbono circular 1.1/2", com espessura de 1,5 mm, 01 travessa horizontal em tubo de aço 50 x 20 mm, com espessura de 1,5 mm e 02 leitos em chapa de aço em formato de U medindo 54 x 100 mm, com espessura de 2,00 mm, os leitos devem possuir 05 furos oblongos. 02 travessas estruturais em tubo de aço retangular 50 x 30 mm, com espessura de 1,5 mm. As travessas estruturais devem possuir em cada extremidade 03 buchas rebite de rosca M6 ou M8 para fixação nos pés laterais.</p> <p>Banco com estrutura monobloco sendo 4 pés verticais em tubo de aço carbono circular 1.1/2", com espessura de 1,5 mm, 01 travessa horizontal em tubo de aço 50 x 20 mm, com espessura de 1,5 mm, 01 travessa interligando os 02 pés em tubo 40 x 40 mm, com espessura de 1,5 mm, nas extremidades da travessa deverá ser soldado 4 reforços em formato triangular medindo 50 x 50 mm, com espessura de 3,00 mm. Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, fixadas à estrutura através de encaixe medindo 37,5 x 48 mm.</p> <p>Mesa A 755 x L 700 x P 1500 Bancos A 460 x L 350 x P 1350</p>	126
Item 11	<p>MESA DE REFEITÓRIO INFANTIL Mesa: estrutura confeccionada em tubo industrial redondo (parede 1,50mm), estrutura tipo desomntável. Sistema de solda MIG unindo todas as partes metálicas. Pintura por sistema eletrostático em epóxi-pó, secagem em estufa.</p> <p>Tampoem MDP de 18mm de espessura, revestido, o bordo que acompanha todo o contorno do tampo deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Fixado a estrutura através de parafusos auto-atarraxantes. Fechamento dos topos com ponteiras plásticas. Mesa A 640 x L 700 x P 1500 mm</p>	130
Item 12	<p>BANCO COM ENCOSTO, estrutura monobloco sendo 4 pés verticais em tubo de aço carbono circular 1.1/2", com espessura de 1,5 mm, 01 travessa horizontal em tubo de aço 50 x 20 mm, com espessura de 1,5 mm, 01 travessa interligando os 02 pés em tubo 40 x 40 mm, com espessura de 1,5 mm, nas extremidades da travessa deverá ser soldado 4 reforços em formato triangular medindo 50 x 50 mm, com espessura de 3,00 mm. Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, fixadas à estrutura através de encaixe medindo 37,5 x 48 mm. A 380 x L 350 x P 1350</p> <p>Assento e Encosto: em Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789 Revestimentos das faces da madeira: face inferior deve possuir filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Face superior em laminado de alta pressão.</p>	260

LOTE 2		
ITEM	DESCRIPTIVO	QTD
Item 1	<p>MESA RETA - DIMENSÕES 800X600X740MM. (LPA) - Mesa tipo Retangular, tampo em MDP/MDF com 18 mm de espessura, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sapatas niveladoras em nylon injetado. Tampo confeccionado em MDP/MDF com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por laminado melamínico de baixa pressão (BP). Bordas encabeçadas com fita de PVC com espessura de 2 mm, A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita através de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas. Os tubos e partes metálicas deverão ser submetidos a um pré tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem –fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada na cor prata, polimerizada em estufa a 200°C. As estruturas deverão ter acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado na cor preta. Os painéis frontais deve ser confeccionando em MDP/MDF com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces por laminado melamínico de baixa pressão (BP). Bordas encabeçadas com fita de poliestireno de 0,45 mm coladas com adesivo tipo hot melt, fixado na base através de parafuso tampinha para chave haley. A estrutura será formada por tubos, com a base superior em tubos de aço 30 X 20 mm, a base inferior em tubo de aço oblongo, medindo 58 x 29 mm. Espessura mínima de 1,2 mm. Coluna de sustentação composta por um conjunto de chapas com 0,90 mm, sendo uma de saque interno e 2 tubos 30 x 30, resultando em uma largura final mínima de 100 mm com dutos de passagem de fiação.</p>	21

Item 2	<p>MESA RETA - DIMENSÕES 1200X600X740MM. (LPA) - Mesa tipo Retangular, tampo em MDP/MDF com 18 mm de espessura, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), sapatas niveladoras em nylon injetado. Tampo confeccionado em MDP/MDF com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por laminado melamínico de baixa pressão (BP). Bordas encabeçadas com fita de PVC com espessura de 2 mm, A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita através de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas. Os tubos e partes metálicas deverão ser submetidos a um pré tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada na cor prata, polimerizada em estufa a 200°C. As estruturas deverão ter acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado na cor preta. Os painéis frontais deve ser confeccionando em MDP/MDF com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces por laminado melamínico de baixa pressão (BP). Bordas encabeçadas com fita de poliestireno de 0,45 mm coladas com adesivo tipo hot melt, fixado na base através de parafuso tampinha para chave haley. A estrutura será formada por tubos, com a base superior em tubos de aço 30 X 20 mm, a base inferior em tubo de aço oblongo, medindo 58 x 29 mm. Espessura mínima de 1,2 mm. Coluna de sustentação composta por um conjunto de chapas com 0,90 mm, sendo uma de saque interno e 2 tubos 30 x 30, resultando em uma largura final mínima de 100 mm com dutos de passagem de fiação.</p>	124
Item 3	<p>MESA OPERACIONAL EM L - DIMENSÕES 1400 x 1400 x 600 x 740 MM (LLPA) - Mesa tipo Delta, tampo em MDP com 18 mm de espessura, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), bordas encabeçadas com fita de poliestireno de 2,0 mm coladas com adesivo tipo hot melt, sapatas niveladoras em nylon injetado. Tampo confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por laminado melamínico de baixa pressão (BP). Bordas encabeçadas com fita de poliestireno de 2,0 mm coladas com adesivo tipo hot melt. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita através de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas. Os tubos e partes metálicas deverão ser submetidos a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada na cor prata, polimerizada em estufa a 200°C. As estruturas deverão ter acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado. Os painéis frontais deve ser confeccionado em MDP com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces por laminado melamínico de baixa pressão (BP). Bordas encabeçadas com fita de poliestireno de 2,0 mm coladas com adesivo tipo hot melt, fixado na base através de pinos e bucha de pressão minifix. A estrutura de sustentação central deverá ser formada por chapas metálicas dobradas em formato triangular, tendo uma calha interna removível com passagem para fiação. A estrutura lateral será formada por tubos, com a base superior em tubos de aço 30 X 20 mm, a base inferior em tubo de aço oblongo, medindo 58 x 29 mm. Espessura mínima de 1,2 mm. Coluna de sustentação composta por um conjunto de chapas com 0,90 mm, sendo uma de saque interno e 2 tubos 30 x 30, resultando em uma largura final mínima de 100 mm com dutos de passagem de fiação.</p>	38
Item 4	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA – MEDIDAS 1200 X 740 MM Tampo superior confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (, com 18mm de espessura. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2.00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. A fixação do tampo com a estrutura deverá ser feito com parafusos de rosca m6 a buchas metálicas cravadas no tampo. Estrutura laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior com 4 hastes fabricada em tubo de aço oblongo, medindo 29 x 58 x 1,2 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras. COLUNA em tubo de aço de 3 polegadas com espessura de 1,2 mm. SUPORTE DO TAMPO fabricado em tubo de aço 30 x 20 mm com comprimento de 800 mm em formato de X com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200º C.</p>	32
Item 5	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR - DIMENSÕES 2200X1000X740MM. (LPA) - Tampo em MDP com 18 mm de espessura, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), bordas encabeçadas com fita de poliestireno de 2,0 mm coladas com adesivo tipo hot melt, sapatas niveladoras em nylon injetado. Tampo confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por laminado melamínico de baixa pressão (BP). Bordas encabeçadas com fita de poliestireno de 2,0 mm coladas com adesivo tipo hot melt. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita através de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas. Os tubos e partes metálicas deverão ser submetidos a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada na cor prata, polimerizada em estufa a 200°C. As estruturas deverão ter acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado. Os painéis frontais deve ser confeccionado em MDP com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces por laminado melamínico de baixa pressão (BP). Bordas encabeçadas com fita de poliestireno de 2,0 mm coladas com adesivo tipo hot melt, fixado na base através de pinos e bucha de pressão minifix. A estrutura de sustentação central deverá ser formada por chapas metálicas dobradas em formato triangular, tendo uma calha interna removível com passagem para fiação. A estrutura lateral será formada por tubos, com a base superior em tubos de aço 30 X 20 mm, a base inferior em tubo de aço oblongo, medindo 58 x 29 mm. Espessura mínima de 1,2 mm. Coluna de sustentação composta por um conjunto de chapas com 0,90 mm, sendo uma de saque interno e 2 tubos 30 x 30, resultando com dutos de passagem de fiação.</p>	26

Item 6	<p>GAVETEIRO SUSPENSO C/ 2 GAVETAS – DIMENSÕES 375X440X205MM. (LPA) - Laterais, Fundo e frente das gavetas confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. Laterais com acabamento nos topos verticais e no topo Inferior, frente das gavetas com acabamento nos quatro topos, Fundo com acabamento no topo inferior; sendo encabeçados com fita de poliestireno com 2.00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,00 mm de acordo com as Normas ABNT. Fechamento simultâneo sendo fechadura frontal com acabamento cromado, chaves com sistema de escamoteamento, gavetas confeccionados em chapa de aço carbono com espessura de 0,60 mm. A fechadura deverá ser fixada a gaveta superior. Gavetas dotadas de Puxadores deverão ser em aço zamack tipo alça medindo 155 x 8,6 x 25 mm (podendo variar + ou – 1.00 mm), sendo fixados as frentes das gavetas por parafusos galvanizado com cabeça Philips e Fenda, com rosca milimétrica com passo de 4.00 mm. Corrediças deverão ser com corrediças de aço estampado com roldanas de nylon. Os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo Mini-Fix deverá possuir acabamentos injetados para que após a sua montagem não fiquem aparentes. Vara de tranca metálica, deve correr dentro de vão usinado. Puxadores deverão ser em aço zamack tipo alça medindo 155 x 8,6 x 25 mm (podendo varia + ou – 1.00 mm), sendo fixados nas frentes das gavetas por parafusos galvanizado com cabeça Philips e Fenda.</p>	37
Item 7	<p>GAVETEIRO VOLANTE C/ 03 GAVETAS – DIMENSÕES 400X460X650MM. (LPA) - Tampo superior confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2.00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. Laterais, Fundo e frente das gavetas confeccionados MDP, com 15mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco, e antirreflexo. Laterais com acabamento nos topos verticais e no topo inferior, frente das gavetas com acabamento nos quatro topos, Fundo com acabamento no topo inferior; sendo encabeçados com fita de poliestireno com 2.00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,00 mm de acordo com as Normas ABNT As frentes das gavetas devem ficar no mínimo a 60 mm do piso. Fechamento simultâneo sendo fechadura frontal com acabamento cromado, chaves com sistema de escamoteamento, gavetas confeccionados em chapa de aço carbono com espessura de 0,60 mm. A fechadura deverá ser fixada a frontal fixo com espessura de 18mm e altura de 60 mm. Os Suportes para pasta suspensa deverão ser confeccionado em chapa de aço 0,60 mm. Gavetas dotadas de Puxadores deverão ser em aço zamack tipo alça medindo 155 x 8,6 x 25 mm (podendo variar + ou – 1.00 mm), sendo fixados as frentes das gavetas por parafusos galvanizado com cabeça Philips e Fenda, com rosca milimétrica com passo de 4.00 mm. Corrediças em todas as gavetas para pasta suspensa deverão ser telescópicas de três estágios com o rolamento por micro esferas de aço. Gavetas médias deverão ser com corrediças de aço estampado com roldanas de nylon. O gaveteiro possui 04 rodízios de 50 mm duplo com pita de poliuretano, Os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo Mini-Fix (sendo o fundo fixado com 04 Mini Fix e 06 cavilhas nas laterais e cavilhas n° 8 em plástico, chapéu fixado nas laterais com 04 Mini-Fix e 04 cavilhas, travessa inferior ligada as laterais através de 4 cavilhas e 4 Mini-Fix com pino) deverá possuir acabamentos injetados para que após a sua montagem não fiquem aparentes.</p>	121

Item 8	<p>ARMARIO 2 PORTAS COM 3 PRATELEIRAS INTERNAS – DIMENSÕES 800 X 500 X 1600MM (LPA)</p> <p>- Tampo confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O Tampo superior deverá ser elevado das laterais do armário por duas chapas de aço inox liga com espessura de 3 mm, sendo que estas chapas apresentam cortes uniformes, sem deformações ou rebarbas, acompanhando o desenho superior da lateral, estas peças devem acopladas sem a utilização de parafusos auto atarrachantes ou cola, deste modo ficando aparente na face externa, dianteira, interna e traseira. Laterais, Fundo, Prateleira e Portas confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. Portas com acabamento nos quatro topos, Prateleiras com acabamento no topo frontal, Fundo com acabamento no topo inferior; Sendo encabeçados com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,00 mm. Portas com sistema de fechamento simultâneo das duas folhas, sendo fixador na porta esquerda confeccionado em chapa de aço zincado branco com espessura de 1,20 mm com medidas de 38 x 38 x 19, em formado de L, com todas as quinas arredondas sendo as duas pontas do L com arredondado a 180°, deste modo não apresentando quinas cortantes, sendo fixado por 2 parafusos auto atarrachantes de 4 x 16 mm. Batente superior da porta direita, deverá ser fixado ao tampo superior em sua face inferior, em formato de L medindo 16 x 25 x 45 mm e espessura 0,90, possui dos furos oblongos para fixação e regulagem e fixado por 2 parafusos auto atarrachante de 4 x 16 mm, com todas as quinas deste modo não apresentando quinas cortantes. Fechadura modelo lingueta, com acabamento cromado, chave com sistema rebatível, com corpo em polipropileno injetado, a fechadura deverá ser fixada com calço em polipropileno com altura de 5 mm, com medidas 38 x 43 mm. Dobradiças Curva com abertura de 95° e mola de pressão, com acabamento zincado, com caneco de fixação em uma cavidade de 35 mm, sendo fixada a porta e lateral por parafusos auto atarrachantes de 4 x 16 mm, com todas as quinas deste modo não apresentando quinas cortantes. Sapata Niveladora em formato sextavado, com diâmetro de 31 mm e espessura mínima 12 mm. As laterais devem ter a furação com distância de 32 mm entre furos e furos com diâmetro de 5 mm de para regulagem de prateleira, pino de fixação das prateleiras em aço zamack com acabamento cromado, o pino possui sistema de segurança (encaixe na face inferior na prateleira, e encaixe com trava de fixação na lateral do armário) evitando a remoção da prateleira ou pino de modo involuntário, em formato de L com largura de 12 mm e os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo Mini-Fix e cavilhas plásticas e deverá possuir acabamentos injetados para que após a sua montagem não fiquem aparentes.</p>	45
Item 9	<p>ARMARIO BAIXO 2 PORTAS COM 1 PRATELEIRA INTERNA – DIMENSÕES 800 X 500 X 740MM (LPA)</p> <p>Tampo confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O Tampo superior deverá ser elevado das laterais do armário por duas chapas de aço inox liga com espessura de 3 mm, sendo que estas chapas apresentam cortes uniformes, sem deformações ou rebarbas, acompanhando o desenho superior da lateral, estas peças devem acopladas sem a utilização de parafusos auto atarrachantes ou cola, deste modo ficando aparente na face externa, dianteira, interna e traseira. Laterais, Fundo, Prateleira e Portas confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. Portas com acabamento nos quatro topos, Prateleiras com acabamento no topo frontal, Fundo com acabamento no topo inferior; Sendo encabeçados com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,00 mm. Portas com sistema de fechamento simultâneo das duas folhas, sendo fixador na porta esquerda confeccionado em chapa de aço zincado branco com espessura de 1,20 mm com medidas de 38 x 38 x 19, em formado de L, com todas as quinas arredondas sendo as duas pontas do L com arredondado a 180°, deste modo não apresentando quinas cortantes, sendo fixado por 2 parafusos auto atarrachantes de 4 x 16 mm. Batente superior da porta direita, deverá ser fixado ao tampo superior em sua face inferior, em formato de L medindo 16 x 25 x 45 mm e espessura 0,90, possui dos furos oblongos para fixação e regulagem e fixado por 2 parafusos auto atarrachante de 4 x 16 mm, com todas as quinas deste modo não apresentando quinas cortantes. Fechadura modelo lingueta, com acabamento cromado, chave com sistema rebatível, com corpo em polipropileno injetado, a fechadura deverá ser fixada com calço em polipropileno com altura de 5 mm, com medidas 38 x 43 mm. Dobradiças Curva com abertura de 95° e mola de pressão, com acabamento zincado, com caneco de fixação em uma cavidade de 35 mm, sendo fixada a porta e lateral por parafusos auto atarrachantes de 4 x 16 mm, com todas as quinas deste modo não apresentando quinas cortantes. Sapata Niveladora em formato sextavado, com diâmetro de 31 mm e espessura mínima 12 mm. As laterais devem ter a furação com distância de 32 mm entre furos e furos com diâmetro de 5 mm de para regulagem de prateleira, pino de fixação das prateleiras em aço zamack com acabamento cromado, o pino possui sistema de segurança (encaixe na face inferior na prateleira, e encaixe com trava de fixação na lateral do armário) evitando a remoção da prateleira ou pino de modo involuntário, em formato de L com largura de 12 mm e os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo Mini-Fix e cavilhas plásticas e deverá possuir acabamentos injetados para que após a sua montagem não fiquem aparentes.</p>	90

Item 10	<p>ESTAÇÃO DE TRABALHO RETANGULAR MODULO PARA 01 PESSOA - Medindo 745 mm de altura, 1360 mm de largura e 800 mm de profundidade;Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 25 mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes. Montante estrutural deverá ser composto por quadro e leito para fiação, sendo duas travessas no sentido do comprimento em tubo de aço 50 x 30 mm, com espessura de 1,2 mm e nas pontas das travessas no sentido do comprimento 03 porcas rebite (2 nas laterais e uma na face inferior) com rosca m6 para acoplagem nos pés laterais e pés centrais. Leito para fiação em chapa de aço dobrada com espessura de 1,2 mm e tampa lateral em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, o leito de fiação deverá ser fixado a estrutura por pelo menos 2 parafusos m6 em cada lado e entrada/saída de fiação em formato semi-oblongo. Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral deverá ser construído em perfil de alumínio 62x45mm com angulação de 30° em uma das faces, e parede interna de 3mm. A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, com travamento por parafuso não aparente, sem uso de soldas. O pé deverá montar um “u”, com os tubos laterais, através de componente de montagem em L, injetado em alumínio, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que oculte o topo dos tubos dos pés e da travessa e que um friso aparente entre 4 e 5 mm superior injetada em alumínio polido com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá possuir rosca interna milimétrica M8, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8, com deslizantes de nylon. O tubo horizontal superior deverá possuir 2 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Uma caixa de tomada por posto de trabalho com 07 blocos, sendo 03 para elétrica e 04 para logica/fone, deverá ser confeccionada em ABS injetado, com tampa basculante, no seu interior deve possuir acesso para passagem de fiação medindo 135 x 30 mm, e medidas gerais de 210 x 140 mm Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 70 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p>	100
Item 11	<p>Balcão em L Mesa nos dimensionais: 1400/1400 x 600 x 1100 mm (L X P X A) Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 25mm de espessura. Painel frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 15 ou 18mm de espessura. Fita de bordo para o revestimento e acabamento dos topos, sendo em pvc na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes. Pé central formada por chapas metálicas dobradas com calha de saque para passagem de fiação. Tolerância nas medidas de +/- 5 %.</p>	50

LOTE 3		
ITEM	DESCRIPTIVO	QTD
Item 1	<p>ROUPEIRO EM AÇO Com 08 (oito) portas sobrepostas, com 2 (dois) corpos verticais e 4 (quatro) vãos horizontais Móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza; Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 400 mm profundidade; Dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; Fabricados em chapa 22 (0,75 mm); Pintura eletrostática a pó; Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça ponteadada no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe; Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil “U”; Duas fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm. estampadas na parte superior e inferior do lado direito das portas, sem saliência externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do compartimento, proporcionando maior segurança e evitando dessa forma acidentes ao manusear as portas; Porta etiqueta estampada do lado esquerdo superior de cada porta, para identificação do usuário medindo 56 mm x 30 mm; Dobradiças externas, 2 por porta; Pés em forma triângulo, ponteadado e soldado nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm., o que proporciona maior estabilidade ao produto; O roupeiro tera na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; embaladem com a utilização de filme “termo encolhível” transparente e cantoneiras.</p>	75

Item 2	<p>ARMÁRIO EM AÇO COM 2 PORTAS INDEPENDENTES. Com 2 (duas) portas de abrir, com dois compartimentos independentes, 3 (três) prateleiras interna cada lado Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e portas embutidas; cor cinza; Dimensões: 1.700 mm altura x 900 mm largura x 400 mm profundidade; Estrutura, portas, corpo e prateleiras chapa 22 (0,75 mm), Pintura eletrostática a pó; Divisão vertical interna dobrada em perfil "U" de 30 mm inteiriça entre as portas dividindo o armário em 2 partes individuais; 2 (duas) Portas de abrir independentes, com 3 (três) dobradiças externas, em cada porta; Reforço ômega em cada porta, fixados na porta através de solda a ponto; Fechadura Yale com 4 pinos de segredo, embutida em maçaneta tipo "T" cromada, com lingueta de aço dobrada para fechamento na prateleira fixa soldada na parte interna do armário travando individualmente cada uma das duas portas. Cada lateral do armário, na parte interna, contem duas cremalheiras retas verticais paralelas fixadas através de solda a ponto; 3 (três) prateleiras em aço chapa 22 (0,75 mm); O armário terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; A embalagem deverá ser em filme "termo encolhível" transparente e cantoneiras.</p>	405
Item 3	<p>ARMÁRIO DE AÇO 02 PORTAS Dimensões aproximadas: 1980 x 900 x 400 mm (altura x largura x profundidade), Armário em Aço com 2 (duas) portas de abrir, com 4 (quatro) prateleiras internas confeccionadas em MDP, com caixa externa não desmontável e portas embutidas. Dimensão: 1980mm de altura x 900mm de largura x 450mm de profundidade. Estrutura, portas, corpo chapa 22 em aço carbono laminado.Pintura eletrostática. Portas: 2 (duas) Portas de abrir com fechadura cromada contendo 2 (duas) chaves, com arrelho que acionam o sistema de Cremona com varões, travando as duas portas simultaneamente na parte superior e inferior; Prateleiras: 4 (quatro) prateleiras confeccionada em MDP de 18 mm com acabamento em fita de borda de 2 mm.</p>	284
Item 4	<p>ARQUIVO EM AÇO COM 4 (QUATRO) GAVETAS PARA PASTA SUSPensa. Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e gavetas embutidas em todo perímetro; cor cinza cristal. Dimensões: 1.335 mm altura x 470 mm largura x 630 mm profundidade; Corpo, gavetas e tampo chapa 22 (0,75 mm), aço, pintados com tinta a pó, Carrinhos telescópicos progressivos dotados de 8 rodízios de aço com 1" zincados, sendo 4 fixos nas extremidades do carrinho, 2 fixos e 2 com arrelho na parte central que permite o encaixe do carrinho na guia da gaveta. Fechadura cromada tipo Yale com 4 pinos de segurança e 2 chaves. Puxador de sobrepor de 96 mm em polipropileno cinza e parafusado na frente das gavetas; Porta etiqueta estampado na parte frontal das gavetas, com as dimensões de 75 x 35 mm; O arquivo terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; embalado automaticamente com a utilização de filme "termo encolhível" transparente.</p>	155
Item 5	<p>ESTANTE DE AÇO DESMONTÁVEL COM 6 PRATELEIRAS. Cor cinza; Dimensões: 2.000 mm altura x 920mm largura x 420 mm profundidade; Pintura eletrostática a pó; 4 (quatro) colunas em perfil "L" medindo: 2.000 mm x 30 mm x 30 mm em chapa 16 (1,50 mm) com furação oblonga e oblíqua de 11x8 mm nas duas abas, alinhadas no sentido vertical e espaçadas a cada 50 mm proporcionando melhor encaixe dos parafusos na montagem das prateleiras de maneira que o uso da estante faça pressão de cima para baixo dando a mesma maior estabilidade. 6 (seis) prateleiras reforçadas com dobras triplas, frontal e posterior, 1ª dobra com 30 mm; 2ª dobra com 10 mm; 3ª dobra com 10 mm, medindo: 920 x 420 x 30 mm, confeccionadas em chapa 22 (0,75 mm) com 1 (um) reforço ômega com 30 mm de largura mais abas de 10 mm chapa 22 (0,75 mm) soldado na parte inferior; 4 (quatro) "X" laterais e um par de "X" de fundo para travamento; 4 sapatas de polipropileno em forma de "L" para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto das colunas com o piso; 48 (quarenta e oito) parafusos sextavados e 48 (quarenta e oito) porcas;</p>	363
Item 6	<p>ESTANTE BIBLIOTECA DUPLA DE AÇO PARA LIVROS Móvel todo em aço, desmontável, com 10 prateleiras reguláveis e base fixa útil; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; Dimensões: 2.000 mm altura x 1.000 mm largura x 640 mm profundidade; Chapa de aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010, com tratamento de superfície, onde os produtos são aero transportados, sem contato manual por um tunel onde recebem tratamento químico protetivo antiferruginoso a base de fosfato de zinco tricatônico, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epóx e 30% de polyester formando uma camada de 60 micras de tinta e curada em estufa de 200°C, proporcionando perfeita aderência da tinta na chapa. Coluna em forma de "T" com tubo soldado formando os pés e a estrutura base da biblioteca, sendo as em chapa 14 (1,90 mm) e base chapa 18 (1,20 mm), medindo: 2000 mm de altura x 25 mm de largura x 42 mm de profundidade com furação dupla em toda sua extensão na medida de 15 mm x 04 mm para regulagem das prateleiras de 25mm em 25 mm; Prateleiras em chapa de aço 22 (0,75mm), medindo 950 mm de largura x 250mm profundidade x 35 mm altura, com 1 reforço ômega soldado na parte inferior, no sentido longitudinal para suportar até 50 kg distribuídos uniformemente, sendo a prateleira base de 300 mm de profundidade, cada lado, totalmente aproveitável, nas laterais das prateleiras são soldados aparadores em chapa 18 (1,20 mm.) na medindo 185 mm.de altura x 250 mm. de profundidade, com 5 garras para encaixe nas colunas, sem uso de parafusos, com regulagem de 25 mm. em 25 mm. Reforço intermediário em formato "X" confeccionado em chapa 16 (1,50 mm), medindo 1.250 mm de comprimento x 25 mm.largura com um furo em cada extremidade para fixação através de parafusos auto brocante nos perfilados que compõem as laterais, proporcionando dessa forma maior estabilidade à biblioteca; Travamento superior em formato de "U" confeccionado em chapa 20 (0,90 mm), com 1.000 mm de largura x 73 mm altura x 85 mm profundidade, fixado nas colunas por meio de parafusos 4/12 auto brocante; Base de aço semi fechada montada com duas prateleiras uma de cada lado da biblioteca em chapa 22 (0,75 mm), tendo soldada em suas laterais mão francesa que fazem a fixação por meio de encaixe na estrutura soldada da coluna formando o pé com acabamento em polipropileno preto; Sapatas de polipropileno em forma de "L" com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de ¼, encaixadas nos 4 cantos da biblioteca para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto com o piso.</p>	112

Item 7	CARRINHO PARA PERIÓDICOS. Composto por duas laterais confeccionadas em madeira MDF ou MDP revestido nas duas faces com laminado melamínico texturizado de baixa pressão, com espessura de 18mm, com acabamento em pvc de espessura mínima de 2mm, aplicada através do processo de adesivo hot melt. 2 – dois braços laterais, confeccionados em aço, com tubo com parede de 1,20mm, , fixados as laterais de madeira, através de 4 parafusos cada lado, de forma a posicionar as laterais e bandejas a uma inclinação de 115 graus, facilitando o acesso aos livros; 02 (dois) rodízios giratórios com trava, com suporte de carga mínimo de 80 kilos cada, soldados a base inferior frontal dos braços; 02 (dois) rodízios giratórios, com suporte de carga mínimo de 80 kilos cada, soldados a base inferior posterior dos braços. três bandejas confeccionadas em chapa com espessura 0,90mm, com profundidade de 330mm e largura de 420mm; 01 (um) reforço externo soldado a bandeja, confeccionado em chapa de 0,90mm com abas de: altura 200mm e largura 100mm, fixadas às laterais de madeira através de 2 (dois) parafusos 3/8” de cada lado. Dimensões totais: 470 mm de altura. 1230mm de largura e 60mm de profundidade. O acabamento das peças metálicas em aço com pintura eletrostática a pó, aplicação com camada mínima de tinta com 70 microms uniformemente distribuída e tratamento anterior com banho químico, anticorrosivo, antioxidante e fosfatizante	49
Item 8	ROUPEIRO DE 4 PORTAS PORTAS SOBREPOSTAS Roupeiro em Aço com 4 (quatro) portas, móvel em chapa 0,60mm (#24) no corpo e portas; e em chapa de 1,20mm (#18) na sua estrutura interna, e divisórias internas em polipropileno de alta resistência na cor cinza claro com furos em suas extremidades que permitem circulação interna de ar evitando assim a permanência de odores na parte interna (as 06 divisórias internas, sendo 2 bases, 2 entre os compartimentos e 2 na parte superior, são peças injetadas e sem perfurações/manipulações manuais, livres de rebarbas), possuindo dispositivo em aço para a fixação de batentes de portas e cabides ganchos em arame galvanizado para colocação de roupas e objetos. Sua base possui sapatas reguláveis constituídas de parafuso de aço com revestimento em sua base em polipropileno na cor preta, permitindo o nivelamento com o piso e ligados entre si por chapa de aço 0,90mm (#20). Toda a parte metálica interna e externa (inclusive portas) recebe superficialmente banhos de spray de alta pressão com desengraxante e tratamento através de processo de fosfatação para proteção contra oxidações (Ferrugens), e por fim recebem pintura em tinta epóxi (pó) texturizada, que passam pelo processo de secagem em forno contínuo a uma temperatura de 220° C. No processo de montagem, todos os componentes que formam o seu corpo são interligados através da fixação de rebites de alumínio, o que permite uma maior durabilidade do produto em si, considerando que o mesmo não sofre a ação de soldas elétricas que provocam enfraquecimento do material. Suas portas são fixadas através de pinos de aço que são colocados nas dobradiças que se encontram nas divisões internas, permitindo assim maior segurança e melhor acabamento externo. Seu fechamento pode ser feito através de fechadura chaves e puxadores embutidos de plástico nas portas. Dimensões Aproximadas Armário: 600 mm x 1845 mm x 450 mm (L x A x P).	75
Item 9	ROUPEIRO DE AÇO 08 PORTAS AUTOMATIZADO Armário tipo Roupeiro; confeccionado em aço com sistema de abertura e fechamento das portas através de painel eletrônico (alfa numérico, marca do fabricante e informações de utilização para o usuário), portas chapa 0,90mm (#20), Fechamento lateral em chapa 0,60 (#24) e estrutura em chapa de 1,20mm (#18); Deverão conter 08 (oito) portas, sendo 07 (sete) portas utilizáveis aos usuários (numeradas de 01 a 07) e 01 (uma) porta onde deverá estar os compartimentos elétricos de abertura e fechamento das demais portas, com sistema de abertura e fechamento através de fechadura cromada com chaves em duplicata (não utilizável pelos usuários). Alimentação do sistema bivolt 110/220. As prateleiras deverão suportar 30Kg cada. Sistema mecânico (por módulo individual), através de chaves em duplicata, de acionamento de emergência que abre as portas mecanicamente em caso de falhas eletrônicas, sem precisar desmontar o armário. Acesso aos trincos pela parte interna do armário, não sendo necessário retirar o armário da posição para manutenções. Pés com regulagem de altura para compensar irregularidades na superfície de instalação. Dimensões: (2000mm x 900mm x 500mm (A x L x P)). Tamanho interno de cada compartimentos (459mm x 356mm x 480mm (A x L x P)). Acabamento realizado com pintura eletrostática a pó. Embalagem resistente com enquadramento em madeira maciça com camada em isopor para garantir a integridade do móvel durante transporte, manuseio e armazenagem.	75

LOTE 4

ITEM	DESCRIPTIVO	QTD
Item 1	CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇO Cadeira giratória de escritório com assento estruturado em chassi plástico flexível injetado em alta pressão ligado por sistema de encaixe e parafusos a uma contra capa externa integrada ao sistema de ajuste da profundidade útil do assento por meio de acionamento de botão e mola de retorno automático. Este conjunto estrutural, por meio de adesivo de contato, recebe uma peça injetada (moldada) de espuma flexível de poliuretano, de alta densidade, alta resiliência, ótimo fator conforto e baixa fadiga dinâmica. O assento possui borda frontal arredondada, para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, bem como pouca conformação em sua base, para facilitar a alternância postural do usuário durante o uso do produto. Características dimensionais do assento: Largura mínima do assento de 470 mm e profundidade da superfície do assento mínima de 430 mm, ambas as medidas tiradas do eixo de simetria da peça, respectivamente nos sentidos transversal e longitudinal. Espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 35 mm. O revestimento do assento deverá ser em tecido crepe Suporte em formato de “U” ligado ao mecanismo sincronizado auto ajustável que age como suporte do encosto e é estruturado em resina de engenharia de alto desempenho. Tal suporte em formato de “U” é injetado em polipropileno copolímero, com cor similar ao revestimento do assento e possui alma de aço para reforço estrutural, que não fica aparente, totalmente recoberta pela injeção de polipropileno (alma insertada na matriz, antes da injeção). O suporte em “U” de fixação do encosto e o encosto não podem ser uma peça única, pois dessa sorte, o encosto fragiliza os braços. Tal suporte em “U” também serve de fixação dos braços que são reguláveis, com alma para o corpo	83

	<p>estrutural do braço com reforço em aço e corpo e apoio totalmente injetados em polipropileno, com dimensões mínimas de 70 mm de largura por 210 mm de comprimento, injetados na mesma cor do quadro estrutural e tela do encosto. Possuem regulagem de altura em 05 pontos, no mínimo. Mecanismo do tipo sincronizado, auto ajustável, com movimento de reclinção para assento equipamento com sistema de travamento em, no mínimo, 03 pontos ao longo do curso de reclinção, dotado de sistema anti- impacto. Dispõe de placa na região traseira (rabicho) manufaturada em chapa de aço com espessura de 3 mm. Tal mecanismo possui plataforma para fixação do assento manufaturada à partir de chapa de aço com 3 mm de espessura mínima, estampada, com dobras, todos estes componentes, com exceção do acabamento termoplástico, recebem tratamento de superfície por meio de pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à 200 – 250 °C. O diferencial proporcionado por esse tipo de mecanismo é o sistema de ajuste automático do coeficiente de tensão das molas que tencionam o movimento de reclinção. O mecanismo possui um sistema que reconhece, automaticamente, o peso do usuário e ajusta-se a este, de modo que o usuário utilize o sistema com o melhor fator conforto possível, sem necessitar do ajuste do coeficiente de tensão por meio de manípulo de rotação, manual. O mecanismo ainda dispõe de dois manípulos laterais, porém não são acionados por torção helicoidal, mas por um simples toque, sendo um para acionamento do pistão a gás e outro, para acionamento/liberação da trava do movimento de reclinção sincronizada. Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro ou alumínio de acabamento polido ou com pintura eletrostática a pó, apresentando diâmetro externo mínimo total de 690 mm e formato piramidal, com altura da superfície superior na região do cônico central de alojamento do pistão em relação ao plano obtido a partir da superfície inferior das patas de no Mínimo, 90 mm, medida está aferida desprezando os rodízios, raio da pata mínimo de 320 mm, em conformidade dimensional com preconizado pela Norma ABNT NBR 13962/06 para este quesito bem como apresenta conformidade com os requisitos de ponto de estabilidade e número de apoios, preconizados pela mesma Norma Técnica. Ajuste milimétrico de altura do assento por meio de acionamento de pistão a gás, com classificação de desempenho no mínimo em conformidade com classe 04, de acordo com Norma Internacional DIN 4550, com curso mínimo de ajuste vertical de 100 mm, diâmetro de curso de 28 mm, com conificação superior de 1° 26' 16" para acoplamento através de cone Morse ao mecanismo e conificação inferior para acoplamento à base de cinco patas, alojamento cilíndrico para o curso manufaturado em chapa de aço carbono com aplicação de pintura epóxi pó com bucha interna injetada em termoplástico de alto desempenho, provida de componentes internos que permitam suave deslizamento e minimização de ruídos para a movimentação de 360° do dispositivo. Pistão conificado com tamanho vertical reduzido, usualmente empregado na composição de cadeiras e poltronas de médio e grande porte. Para cada pata da base supra especificada, em sua terminação, acoplar-se-á um rodízio de duplo giro, tipo "W" ou "H", conforme ABNT NBR 13962/06. Apresenta distância mínima entre o ponto de apoio da roda e o eixo de giro do rodízio de 18 mm, no mínimo e distância entre rodas entre 15 e 22 mm, são manufaturados em termoplásticos de alto desempenho, com pino de alojamento à basecilíndrico, produzido em aço ABNT 1010/1020 zincado, com 11 mm de diâmetro no mínimo e anel metálico para fixação à base sem a utilização de buchas plásticas com diâmetro de roda de, no mínimo, 49 mm.</p>	
--	---	--

<p>Item 2</p>	<p>CADEIRA SECRETÁRIA SEM BRAÇO</p> <p>Cadeira Giratória, com apóia braços, com assento e encosto manufaturados em espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), assento e encosto estruturado em compensado anatômico, multi laminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 10,5 mm. Assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, em conformidade com Norma Regulamentadora nº 17, Portaria MTPS nº 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, subitem 17.3.3, alíneas b), e c). Espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômico para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº MTPS 3.751, de 1990). Dimensões mínimas de encosto: 360 de extensão vertical; 410 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 425 mm de profundidade; 460 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma. Haste de junção do encosto manufaturada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 80 mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus. Flange universal (160 x 200 e 125 x 125 mm) confeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico, para função de plataforma de sustentação do assento. Assento com inclinação fixa entre -2º e -7º. Dispositivo cilíndrico hidropneumático (CO2) para ajuste milimétrico da altura da superfície do assento, produzido por componentes metálicos, com curso mínimo de 125 mm, em conformidade com ABNT NBR. Base cinco hastes produzidas em tubo de seção oblongular, de medida mínima de 20 x 39 x 1,20 mm, com fusão das hastes ao anel metálico central pelo sistema de eletrofusão (solda a ponto), não havendo deposição de material, aferindo maior qualidade e durabilidade à peça. Carenagem termoplástica injetada em polipropileno copolímero, única (sem emendas), disposta sobre a parte superior da base e fixadas por pinos de encaixe por pressão, aferindo acabamento e proteção á base. Em conformidade ABNT NBR 13962/06, raio dá para mínimo exigido para este pleito de 280 mm (medição conforme proposto na Norma referida, do centro do alojamento do pistão ao centro do alojamento do rodízio). Casulo de alojamento dos rodízios produzidos no próprio tubo, com travamento das paredes, aferindo maior robustez, resistência e durabilidade à peça. Cinco rodízios de nylon injetado sob pressão, do tipo poliamida 6.6, de alto desempenho, com medida de diâmetro de rolamento mínimo de 50 mm, eixo transversal e esferas em aço carbono ABNT 1010/1020, haste cilíndrica vertical com diâmetro mínimo de 11 mm, em aço com anel elástico metálico expansor para fixação no alojamento na base, dispensando a utilização de buchas plásticas.</p>	<p>70</p>
<p>Item 3</p>	<p>CADEIRA SECRETÁRIA COM BRAÇO</p> <p>Cadeira Giratória, com apoia braços, com assento e encosto manufaturados em espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), assento e encosto estruturado em compensado anatômico, multi laminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 10,5 mm. Assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, em conformidade com Norma Regulamentadora nº 17, Portaria MTPS nº 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, subitem 17.3.3, alíneas b), e c). Espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômico para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº MTPS 3.751, de 1990). Dimensões mínimas de encosto: 360 de extensão vertical; 410 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 425 mm de profundidade; 460 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma. Haste de junção do encosto manufaturada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 80 mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus. Flange universal (160 x 200 e 125 x 125 mm) confeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico, para função de plataforma de sustentação do assento. Assento com inclinação fixa entre -2º e -7º. Dispositivocilíndrico hidropneumático (CO2) para ajuste milimétrico da altura da superfície do assento, produzido por componentes metálicos, com curso mínimo de 125 mm, em conformidade com ABNT NBR. Base cinco hastes produzidas em tubo de seção oblongular, de medida mínima de 20 x 39 x 1,20 mm, com fusão das hastes ao anel metálico central pelo sistema de eletrofusão (solda a ponto), não havendo deposição de material, aferindo maior qualidade e durabilidade à peça. Carenagem termoplástica injetada em polipropileno copolímero, única (sem emendas), disposta sobre a parte superior da base e fixadas por pinos de encaixe por pressão, aferindo acabamento e proteção á base. Em conformidade ABNT NBR 13962/06, raio da para mínimo exigido para este pleito de 280 mm (medição conforme proposto na Norma referida, do centro do alojamento do pistão ao centro do alojamento do rodízio). Casulo de alojamento dos rodízios produzidos no próprio tubo, com travamento das paredes, aferindo maior robustez, resistência e durabilidade à peça. Cinco rodízios de nylon injetado sob pressão, do tipo poliamida 6.6, de alto desempenho, com medida de diâmetro de rolamento mínimo de 50 mm, eixo transversal e esferas em aço carbono ABNT 1010/1020, haste cilíndrica vertical com diâmetro mínimo de 11 mm, em aço com anel elástico metálico expansor para fixação no alojamento na base, dispensando a utilização de buchas plásticas. Apoia braços de altura ajustáveis em até 6 posições por meio de acionamento de botão localizado na parte lateral do corpo estrutural do braço, confeccionado em aço carbono com espessura mínima de 4,75 mm com vinco que proporciona maior resistência mecânica, com pintura a pó pelo processo de deposição eletrostática passando pelo processo de desengraxe, estabilização, fosfatização e secagem em estufa a 250°. Carenagem de acabamento e proteção em polipropileno injetado na cor preta e apoia braço com estrutura metálica interna de aço carbono recoberta em poliuretano injetado na cor preta. Medidas mínimas do apoio de braço de 250 mm de comprimento x 75 mm de largura.</p>	<p>26</p>

Item 4	<p>CADEIRA DIRETOR COM BRAÇO</p> <p>Cadeira Giratória, com apóia braços, com assento e encosto manufaturados em espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), assento e encosto estruturado em compensado anatômico, multi laminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 10,5 mm. Assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, em conformidade com Norma Regulamentadora nº 17, Portaria MTPS nº 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, subitem 17.3.3, alíneas b), e c). Espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômico para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº MTPS 3.751, de 1990). Dimensões mínimas de encosto: 470 de extensão vertical; 450 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 455 mm de profundidade; 485 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma. Haste de junção do encosto manufaturada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 80 mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus. Regulagem de tensão do relax é através de manopla giratória na parte frontal do mecanismo, que permite o ajuste ao usuário, Dispositivo cilíndrico hidropneumático (CO2) para ajuste milimétrico da altura da superfície do assento, produzido por componentes metálicos, com curso mínimo de 125 mm, em conformidade com ABNT NBR 13962. Base cinco hastes produzidas em tubo de seção oblongular, de medida mínima de 20 x 39 x 1,20 mm, com fusão das hastes ao anel metálico central pelo sistema de eletrofusão (solda a ponto), não havendo deposição de material, aferindo maior qualidade e durabilidade à peça. Carenagem termoplástica injetada em polipropileno copolímero, única (sem emendas), disposta sobre a parte superior da base e fixadas por pinos de encaixe por pressão, aferindo acabamento e proteção a base. Em conformidade ABNT NBR 13962/06, raio da para mínimo exigido para este pleito de 340 mm (medição conforme proposto na Norma referida, do centro do alojamento do pistão ao centro do alojamento do rodízio). Casulo de alojamento dos rodízios produzidos no próprio tubo, com travamento das paredes, aferindo maior robustez, resistência e durabilidade à peça. Cinco rodízios de nylon injetado sob pressão, do tipo poliamida 6.6, de alto desempenho, com medida de diâmetro de rolamento mínimo de 50 mm, eixo transversal e esferas em aço carbono ABNT 1010/1020, haste cilíndrica vertical com diâmetro mínimo de 11 mm, em aço com anel elástico metálico expansor para fixação no alojamento na base, dispensando a utilização de buchas plásticas</p> <p>Braços fixos estruturado em alma de aço em maciço cilíndrico, recoberto por termo fixo, pré polímero, poliuretano integral skin, de alta densidade, excelente método utilizado ABNT NBR 9176 Fadiga Dinâmica Pé: entre 2,5 e 3,0% - método utilizado - ABNT NBR 9177 Fadiga Dinâmica 40% (Perda da Força de Indentação): entre 10 e 15% para FI de 25% e 40% - método utilizado - ABNT NBR 9177 Fadiga Dinâmica 40% (Perda da Força de Indentação): entre 5 e 10% para FI de 65% - método utilizado - ABNT NBR 9177 Fadiga Dinâmica 40% (Perda da Força de Indentação): perda de espessura máxima de 2% - método Utilizado - ABNT NBR 9177 Resistência à Compressão: entre 10 e 15 kPa para deformação de 50% - método utilizado - ABNT NBR 8910 Fator Conforto: mínimo de 3,0 - método utilizado - quociente dado pela FI a 65% sobre FI a 25% Flamabilidade: velocidade de queima 0,00 mm/min, conforme ABNT NBR 9178:2003, além de apresentar Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961:2007 Isenta de Clorofluorcarbono. Regulagem de tensão do relax é através de manopla giratória na parte frontal do mecanismo, que permite o ajuste ao usuário, Dispositivo cilíndrico hidropneumático (CO2) para ajuste milimétrico da altura da superfície do assento, produzido por componentes metálicos, com curso mínimo de 125 mm, em conformidade com ABNT NBR 13962. Base cinco hastes produzidas em tubo de seção oblongular, de medida mínima de 20 x 39 x 1,20 mm, com fusão das hastes ao anel metálico central pelo sistema de eletrofusão (solda a ponto), não havendo deposição de material, aferindo maior qualidade e durabilidade à peça. Carenagem termoplástica injetada em polipropileno copolímero, única (sem emendas), disposta sobre a parte superior da base e fixadas por pinos de encaixe por pressão, aferindo acabamento e proteção á base. Em conformidade ABNT NBR 13962/06, raio da para mínimo exigido para este pleito de 340 mm (medição conforme proposto na Norma referida, do centro do alojamento do pistão ao centro do alojamento do rodízio). Casulo de alojamento dos rodízios produzidos no próprio tubo, com travamento das paredes, aferindo maior robustez, resistência e durabilidade à peça. Cinco rodízios de nylon injetado sob pressão, do tipo poliamida 6.6, de alto desempenho, com medida de diâmetro de rolamento mínimo de 50 mm, eixo transversal e esferas em aço carbono ABNT 1010/1020, haste cilíndrica vertical com diâmetro mínimo de 11 mm, em aço com anel elástico metálico expansor para fixação no alojamento na base, dispensando a utilização de buchas plásticas</p> <p>Braços fixos estruturado em alma de aço em maciço cilíndrico, recoberto por termo fixo, pré polímero, poliuretano integral skin, de alta densidade, excelente resistência ao rasgo e alto fator conforto, com textura. Tais braços são fixados ao assento por quatro parafusos, dispostos em uma chapa de aço carbono fundida por Metal Inert Gas à alma estrutural do braço. Tais parafusos são ancorados em porcas de garras de aço carbono zincadas com rosca ¼" ou métrica, cravadas no compensado estrutural de assento.</p>	38
--------	---	----

Item 5	<p>CADEIRA PRESIDENTE COM BRAÇO</p> <p>Cadeira Giratória, com apóia braços, com assento e encosto manufaturados em espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), assento e encosto estruturado em compensado anatômico, multi laminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 10,5 mm. Assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, em conformidade com Norma Regulamentadora nº 17, Portaria MTPS nº 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, subitem 17.3.3, alíneas b), e c). Espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômico para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº MTPS 3.751, de 1990). Dimensões mínimas de encosto: 610 de extensão vertical; 450 de largura; 40 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 455 mm de profundidade; 485 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma. Haste de junção do encosto manufaturada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 80 mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus. A espuma deverá apresentar as seguintes características físicas e mecânicas: Tensão de Ruptura: entre 130 e 140 kPa - método utilizado: ABNT NBR 8515 Tensão de Alongamento: mínimo de 80% - método utilizado: ABNT NBR 8515 Resistência ao Rasgamento: entre 490 e 500 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516 Densidade: entre 60 e 70 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537 Resiliência: entre 60 e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619 Deformação Permanente à Compressão a 90%: entre 10 e 15% - método utilizado ABNT NBR 8797 Força de Indentação a 25%: entre 250 e 270 N - método utilizado ABNT NBR 9176 Força de Indentação a 40%: entre 350 e 370 N - método utilizado ABNT NBR 9176 Força de Indentação a 40%: entre 800 e 850 N método utilizado ABNT NBR 9176 Fadiga Dinâmica Pé: entre 2,5 e 3,0% - método utilizado - ABNT NBR 9177 Fadiga Dinâmica 40% (Perda da Força de Indentação): entre 10 e 15% para FI de 25% e 40% - método utilizado - ABNT NBR 9177 Fadiga Dinâmica 40% (Perda da Força de Indentação): entre 5 e 10% para FI de 65% - método utilizado - ABNT NBR 9177 Fadiga Dinâmica 40% (Perda da Força de Indentação): perda de espessura máxima de 2% - método Utilizado - ABNT NBR 9177 Resistência à Compressão: entre 10 e 15 kPa para deformação de 50% - método utilizado - ABNT NBR 8910 Fator Conforto: mínimo de 3,0 - método utilizado - quociente dado pela FI a 65% sobre FI a 25% Flamabilidade: velocidade de queima 0,00 mm/min, conforme ABNT NBR 9178:2003, além de apresentar Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961:2007 Isenta de Clorofluorcarbono. Regulagem de tensão do relax é através de manopla giratória na parte frontal do mecanismo, que permite o ajuste ao usuário, Dispositivo cilíndrico hidropneumático (CO2) para ajuste milimétrico da altura da superfície do assento, produzido por componentes metálicos, com curso mínimo de 125 mm, em conformidade com ABNT NBR 13962. Base cinco hastes produzidas em tubo de seção oblongular, de medida mínima de 20 x 39 x 1,20 mm, com fusão das hastes ao anel metálico central pelo sistema de eletrofusão (solda a ponto), não havendo deposição de material, aferindo maior qualidade e durabilidade à peça. Carenagem termoplástica injetada em polipropileno copolímero, única (sem emendas), disposta sobre a parte superior da base e fixadas por pinos de encaixe por pressão, aferindo acabamento e proteção à base. Em conformidade ABNT NBR 13962/06, raio da para mínimo exigido para este pleito de 340 mm (medição conforme proposto na Norma referida, do centro do alojamento do pistão ao centro do alojamento do rodízio). Casulo de alojamento dos rodízios produzidos no próprio tubo, com travamento das paredes, aferindo maior robustez, resistência e durabilidade à peça. Cinco rodízios de nylon injetado sob pressão, do tipo poliamida 6.6, de alto desempenho, com medida de diâmetro de rolamento mínimo de 50 mm, eixo transversal e esferas em aço carbono ABNT 1010/1020, haste cilíndrica vertical com diâmetro mínimo de 11 mm, em aço com anel elástico metálico expansor para fixação no alojamento na base, dispensando a utilização de buchas plásticas Braços fixos estruturado em alma de aço em maciço cilíndrico, recoberto por termo fixo, pré polímero, poliuretano integral skin, de alta densidade, excelente resistência ao rasgo e alto fator conforto, com textura. Tais braços são fixados ao assento por quatro parafusos, dispostos em uma chapa de aço carbono fundida por Metal Inert Gas à alma estrutural do braço. Tais parafusos são ancorados em porcas de garras de aço carbono zincadas com rosca ¼" ou métrica, cravadas no compensado estrutural de assento.</p>	76
Item 6	<p>CADEIRA FIXA SECRETÁRIA SEM BRAÇO</p> <p>Cadeira fixa de diálogo, de espaldar baixo, sem apóia braços, com assento e encosto manufaturados em espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), assento e encosto estruturado em compensado anatômico, multi laminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 10,5 mm. Assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, em conformidade com Norma Regulamentadora nº 17, Portaria MTPS nº 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, subitem 17.3.3, alíneas b), e c). Espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômico para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº MTPS 3.751, de 1990). Dimensões mínimas de encosto: 360 de extensão vertical; 410 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 425 mm de profundidade; 460 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma. Haste de junção do encosto manufaturada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 80 mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus. Flange universal (160 x 200 e 125 x 125 mm) confeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico, para função de plataforma de sustentação do assento. Assento com inclinação fixa entre -2º e -7º. Flange universal fundida, através do processo Metal Inert Gas, à estrutura contínua, com assento em suspensão (balanço) da cadeira, manufaturada em tubo de aço carbono de seção circular, com diâmetro externo mínimo de 1" (25,40 mm) Tratamento de superfície dos componentes metálicos da estrutura fixa, da flange universal de sustentação do assento e da haste tubular de estruturação do encosto por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius.</p>	742

Item 7	<p>CADEIRA FIXA SECRETÁRIA COM BRAÇO</p> <p>Cadeira fixa de diálogo, de espaldar baixo, com apóia braços, com assento e encosto manufacturados em espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), assento e encosto estruturado em compensado anatômico, multi laminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 10,5 mm. Assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, em conformidade com Norma Regulamentadora nº 17, Portaria MTPS nº 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, subitem 17.3.3, alíneas b), e c). Espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômico para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº MTPS 3.751, de 1990).. Dimensões mínimas de encosto: 360 de extensão vertical; 410 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 425 mm de profundidade; 460 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma. Haste de junção do encosto manufacturada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 80 mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus. Flange universal (160 x 200 e 125 x 125 mm) confeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico, para função de plataforma de sustentação do assento. Assento com inclinação fixa entre -2º e -7º. Flange universal fundida, através do processo Metal Inert Gas, à estrutura contínua, com assento em suspensão (balanço) da cadeira, manufacturada em tubo de aço carbono de seção circular, com diâmetro externo mínimo de 1" (25,40 mm), Tratamento de superfície dos componentes metálicos da estrutura fixa, da flange universal de sustentação do assento e da haste tubular de estruturação do encosto por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius. Braços fixos estruturado em alma de aço em maciço cilíndrico, recoberto por termo fixo, pré polímero, poliuretano integral skin, de alta densidade, excelente resistência ao rasgo e alto fator conforto, com textura. Tais braços são fixados ao assento por quatro parafusos, dispostos em uma chapa de aço carbono fundida por Metal Inert Gas à alma estrutural do braço. Tais parafusos são ancorados em porcas de garras de aço carbono zincadas com rosca ¼" ou métrica, cravadas no compensado estrutural de assento.</p>	37
Item 8	<p>LONGARINA 03 LUGARES COM BRAÇO</p> <p>Longarina de 03 lugares, de espaldar baixo, com apóia braços, com assento e encosto manufacturados em espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), assento e encosto estruturado em compensado anatômico, multi laminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 10,5 mm. Assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, em conformidade com Norma Regulamentadora nº 17, Portaria MTPS nº 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, subitem 17.3.3, alíneas b), e c). Espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômico para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº MTPS 3.751, de 1990). Dimensões mínimas de encosto: 360 de extensão vertical; 410 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 425 mm de profundidade; 460 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma. Haste de junção do encosto manufacturada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 80 mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus. Estrutura: É tratada com banho de desengraxeamento e, posteriormente, pintura eletrostática tipo epóxi-pó com cura em estufa a 220°C nas cores preto, cinza, prata. Estrutura fabricada em aço retangular 50 x 30 mm com espessura de 1,5 mm. Unidos pelo sistema de solda Mig, os componentes metálicos recebem banho de desengraxeamento e, posteriormente, pintura eletrostática do tipo epóxi-pó com cura em estufa a 220°C nas cores pretas. A estrutura também recebe sapata maciça fabricada em Polipropileno na cor preta para evitar o contato da estrutura diretamente com o chão. Braços fixos estruturado em alma de aço em maciço cilíndrico, recoberto por termo fixo, prépolímero, poliuretano integral skin, de alta densidade, excelente resistência ao rasgo e alto fator conforto, com textura. Tais braços são fixados ao assento por quatro parafusos, dispostos em uma chapa de aço carbono fundida por Metal Inert Gas à alma estrutural do braço. Tais parafusos são ancorados em porcas de garras de aço carbono zincadas com rosca ¼" ou métrica, cravadas no compensado estrutural de assento.</p>	52
Item 9	<p>CADEIRA GIRATORIA COM BRAÇOS</p> <p>Assento manufacturado a partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), com característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b) e c) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990). Aspectos dimensionais das espumas: Assento: largura de 485 mm, profundidade de superfície mínima, ao longo do eixo de simetria longitudinal, de 445 mm, espessura média predominante da espuma de: 40 mm. Assento estruturado em compensado multilaminado, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de 12 mm, com largura de 475 mm e profundidade de superfície mínima, ao longo do eixo de simetria longitudinal, de 425 mm.</p> <p>Carenagem para contra assento injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa.. Tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 2,0 mm, para melhor alojar o mecanismo sincronizado e é dotada de ressaltos nas furações, agindo como batentes, de modo a dispensar o uso de espaçadores ou arruelas plásticas nas furações. O revestimento do assento deverá ser em tecido crepe. Encosto do tipo espaldar alto, de conceito fraque, onde a borda inferior do Encosto passa para baixo da linha projetada pela parte superior do assento, injetado em termoplástico polipropileno, do tipo copolímero, sendo a maior parte de sua área útil (frontal) com textura, para melhorar a aderência das costas do usuário com o encosto do móvel, promovendo melhor fator conforto em função da melhor estabilidade proporcionada por essa característica. Tal textura mescla-se com uma faixa lisa na parte mediana do encosto, no sentido transversal. Possui um número mínimo de 50 respiradores que melhoram a troca térmica do usuário com o ambiente (perspiração). Na parte posterior do encosto, em seu hemisfério inferior, a peça é dotada de diversos reforços com suas aletas em forma de "X", melhorando o desempenho mecânico da peça, sendo tais reforços</p>	83

	<p>totalmente cobertos por uma sobrecapa traseira para o hemisfério inferior do contra encosto que permite, inclusive, a cobertura da lâmina de junção do encosto. Tal sobrecapa (tampa), é injetada em termoplástico copolímero do tipo polipropileno, em alta pressão e possui raio de curvatura que harmoniza perfeitamente com a geometria do encosto. Aspectos dimensionais mínimos do encosto de 455 mm de largura mínima na porção da saliência para apoio lombar, 590 mm de extensão vertical, medida ao longo do seu eixo de simetria e espessura média predominante da peça de, no mínimo, 5 mm. Junção do encosto ao assento executada através de chapa de aço carbono com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 73 mm, com vinco (estampo) de reforço estrutural, do tipo lâmina, dobrada à 83 graus em relação ao plano vertical, com tratamento de superfície por pintura à pó, por meio do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à 200 – 250 °C.</p> <p>Lâmina do tipo up n’ down, com sistema de ajuste vertical através de cremalheira, sem necessidade de acionamentos de botões ou manípulos, sistema de cremalheira executado através de duas peças injetadas em nylon com fibra de vidro (poliamida), uma mola tipo “U” com diâmetro mínimo do aço de 1,9 mm e chapa de aço estampada com dobras para reforço e espessura mínima de 1,9 mm com tratamento de superfície através de pintura à pó, tal sistema permite o ajuste do encosto em 06 pontos distintos, com curso mínimo de 55 mm Mecanismo do tipo sincronizado, com movimento de reclinção para assento e encosto na proporção de 2:1 (para cada grau que o assento reclina, o encosto inclina dois graus), com sistema de travamento em 04 pontos ao longo do curso de reclinção, dotado de sistema anti-impacto. Dotado de placa na região traseira (rabicho) manufaturada em chapa de aço com espessura de 4 mm, com acabamento injetado em termoplástico com 2 mm de espessura entre a placa traseira e a porção do assento do mecanismo. Tal mecanismo possui plataforma para fixação do assento manufaturada à partir de chapa de aço com 3 mm de espessura mínima, estampada, com dobras, e é dotado de sub plataforma em alumínio injetado, todos estes componentes, com exceção do acabamento termoplástico, recebem tratamento de superfície por meio de pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à 200 – 250 o C. Esse mecanismo também dispõe de manípulo ergonômico frontal, que possibilita o ajuste do coeficiente elástico da mola helicoidal que tenciona o movimento de reclinção de assento e encosto, adaptando desse modo, a tensão do movimento de reclinção de assento e encosto ao biótipo do usuário, permitindo o uso da poltrona por biótipos distintos. Além do manípulo citado supra, o mecanismo ainda dispõe de dois manípulos laterais, porém não são acionados por torção helicoidal, mas por um simples toque, sendo um para acionamento do pistão a gás e outro, para acionamento/liberação da trava do movimento de reclinção sincronizada. Rodízio de duplo giro de cor preta, apresentando distância mínima entre o ponto de apoio da roda e o eixo de giro do rodízio de 18 mm, no mínimo, além de 7 mm para largura mínima da superfície de rolamento, bem como 1,5 mm para raios mínimos, interno e externo. Tais rodízios apresentam distância entre rodas entre 15 e 22 mm, são manufaturados em termoplásticos de alto desempenho, com pino de alojamento à base cilíndrico, produzido em aço ABNT 1010/1020 zincado, com 11 mm de diâmetro no mínimo e anel metálico para fixação à base sem a utilização de buchas plásticas com diâmetro de roda de, no mínimo, 49 mm. Para as bases com design piramidal, este tipo de rodízio produzido especialmente com diâmetro do acabamento traseiro harmonizando perfeitamente com a parte inferior da pata da base Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em aço carbono tubular, de formato elíptico, cujas medidas externas não devem ser inferiores à 27 mm por 49 mm, com espessura de parede mínima de 1,20 mm. Tal estrutural vertical é ligado, por meio de dois parafusos sextavados internos, à chapa horizontal de acoplamento ao estrutural de assento, manufaturada em chapa de aço carbono de espessura mínima de 5 mm, que é provida de três orifícios oblongos, cuja medida entre furos permite uma fixação triangular, de 55 mm por 55 mm. Braço provido de ajuste vertical, através de acionamento de botão externo lateral com empunhadura ergonômica, injetado em polipropileno que, por sua vez, aciona um sistema de funcionamento manufaturado em peças de alumínio injetado, aço carbono e resinas de Engenharia, tais como molas e cremalheira interna, responsáveis pelo travamento e liberação do ajuste vertical. Este equipamento permite que o braço apresente funcionalidade em seis posições verticais distintas, abrangendo um intervalo de 68 mm, no mínimo. As partes do estrutural vertical do braço e junção deste estrutural com a chapa horizontal de acoplamento ao assento são providas de acabamento tipo carenagem, injetado em termoplástico copolímero tipo polipropileno ou superior, que protege contra acúmulos de partículas estranhas ao produto, além de oferecer acabamento e proteção ao usuário contra as partes móveis internas do equipamento. As partes metálicas aparentes do estrutural tubular vertical e da chapa de aço horizontal de acoplamento ao assento recebem tratamento de superfície por meio de pintura à pó na cor preta, por meio do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de estabilização, desengraxe, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à, no mínimo, 200o C ou com opção em aço cromado. Tal estrutural vertical tubular é acoplado, em sua porção superior, por meio de dois parafusos tipo Phillips, ao apoio braço, manufaturado em poliuretano integral skin, pré polímero termo fixo, com textura alma de aço estrutural, apresentando alta densidade e toque macio, promovendo alto fator conforto ao usuário, com bordas arredondadas. Dimensões mínimas do apoio braço de 70 mm de largura nas extremidades, 257 mm de comprimento e 85 mm de largura na região do eixo de simetria no plano longitudinal.</p>	
Item 10	<p>CADEIRA UNIVERSITÁRIO</p> <p>BASE: Estrutura fixa em aço carbono tubular de diâmetro mínimo 7/8” ou superior. Flange universal estampada em chapa de aço de 2,20 mm e armação em aço tubular de seção circular com bitola externa de 25,40 mm e parede de 2,25 mm. Dotada de no mínimo 04 sapatas injetadas em termoplástico preto e tratamento dos elementos metálicos por pintura eletrostática a pó. Solda dos elementos metálicos da estrutura no mínimo do tipo mig/mag.</p> <p>ASSENTO E ENCOSTO: Espaldar médio. Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm. Acabamento com capa.</p> <p>Largura mínima do encosto de 400mm e extensão vertical mínima de 350 mm, com capa.</p> <p>Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superfície mínima do assento de 410 mm.</p> <p>PRANCHETA: do tipo escamoteável com opção para destro e canhoto fixada sobre um lado do braço.</p> <p>BRAÇO: Braço fixo.</p>	1000

	<p>PORTA LIVROS: Gradil porta livros composto em aço carbono com pintura eletrostática e reforços. As medidas podem variar +/- 5% TECIDO: será definido pelo requisitante.</p>	
--	--	--

LOTE 5		
ITEM	DESCRIPTIVO	QTD
Item 1	<p>QUADRO BRANCO EM MADEIRA MDF De 12mm, revestida com melaminico branco brilhante (fórmica) e contorno em alumínio anodizado, com suporte de apagador deslizante e instalação inclusa. Medidas: 3,00 x 1,20m.</p>	174
Item 2	<p>MURAL DE CORTIÇA Encapado com feltro verde, com moldura em madeira envernizada e tela em duratree, papelão e cortiça aparente, medindo 2,00 x 1,00m.</p>	329
Item 3	<p>LOUSA QUADRICULADA VERDE Medindo 4,00 x 1,50 m. com moldura arredondada, suporte para apagador e giz, com serviços de instalações inclusas</p>	82
Item 4	<p>QUADRO BRANCO Em compensado multiminado de 18mm revestido em fórmica branca, própria para pincel a base de água, estrutura em aço retangular de 20 x 40 espessura de no mínimo 1,2 mm. Soldagem tipo MIG e pintura eletrostática epóxi na cor preta Altura 1,20 x 1,50 comprimento.</p>	81
Item 5	<p>LOUSA VERDE COM SUPORTE PARA GIZ 2.000X1.200 mm, COM INSTALAÇÃO. Lousa verde, confeccionada em compensado multiminado de 18mm revestido em fórmica, fórmica texturizada verde, própria para giz, estrutura em madeira de lei retangular de 20 x 40 espessura de no mínimo 2,0 mm. Com suporte para apagador e porta giz. Medindo 2.000x1.200mm, com instalação</p>	82
Item 6	<p>LOUSA DE VIDRO BRANCA Lousa de vidro branca com vidro temperado de 6mm, medidas 200cm x 120cm com suporte de acrílico para caneta e apagador. Garantia 02 anos contra defeito de fabricação.</p>	806
Item 7	<p>LOUSA DE VIDRO BRANCA Lousa de vidro branca com vidro temperado de 6mm, medidas 150cm x 120cm com suporte de acrílico para caneta e apagador. Garantia 02 anos contra defeito de fabricação.</p>	250
Item 8	<p>LOUSA MÓVEL Dimensões gerais: Comprimento = 1002 mm Profundidade = 520 mm Altura = 1765 mm Painel em formato retangular com os cantos superiores arredondados com tamanhos: 1600 x 900 e 1600 x 750 com espessura de 15 mm, confeccionado em MDF revestido com laminado melamínico em ambas as faces. Estrutura tubular em aço SAE 1020 com coluna principal em tubo de Ø 2" (50,8) e espessura de 1,50 mm e o tubo dos pés com Ø 7,8" (22,23) e espessura de 1,50 mm, suporte de fixação do painel em chapa de aço com espessura de 1,90 mm, soldadas entre si, com sistema MIG/MAG. Bucha para fixação dos rodízios injetados em resina termoplástica, polipropileno (PP) copolímero, que tem como característica alta resistência à ruptura por flexão ou fadiga, boa resistência ao impacto, boa estabilidade térmica. Rodízio duplo, com rodas e cavaletes injetados em poliamida (nylon 6), com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto. Eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm (tolerância de 5% para + ou - 5%) eixo horizontal em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 8 mm (tolerância de 5% para + ou -), e rodas com diâmetro de 50 mm (tolerância de 5% para + ou - 5%). Tratamento e pintura do aço com duplo processo de pintura. Pintura por cataforese (e-coat), revestimento que proporciona maior eficiência e qualidade na cobertura das peças garantindo aplicação uniforme mesmo em interiores e cavidades; 2º processo: Pintura eletrostática epóxi micro texturizada. Ambos os sistemas isentos de chumbo e que promove maior proteção dos agentes corrosivos</p>	174

4. FORMA DE ENTREGA OU EXECUÇÃO DOS SERVIÇOS

- 4.1. Prazo para fornecimento dos produtos será formalizado mediante Ordem de Fornecimento;
- 4.2. O fornecimento dos produtos ou execução dos serviços serão realizados nos dias, horários e locais a serem determinados pela Secretaria Municipal de Educação, conforme a sua necessidade;

- 4.3. Todos os custos que se fizerem indispensáveis à perfeita execução do fornecimento correrão por conta da CONTRATADA
- 4.4. **O prazo para fornecimento, após formalizada a solicitação dos produtos não poderá ser superior a 30 (trinta) dias corridos;**
- 4.5. Pelo descumprimento do prazo de fornecimento, será aplicada a sanção constante no item - DAS SANÇÕES, deste Edital;
- 4.6. A falta de produtos da qual dependa o fornecimento do objeto deste certame, não poderá ser alegada como motivo de força maior para o atraso no fornecimento do objeto desta licitação e não eximirá a prestadora do fornecimento das sanções a que está sujeita pelo não cumprimento dos prazos e demais condições estabelecidas;
- 4.7. O produto fornecido pela empresa detentora do registro estará sujeito à aceitação pela Secretaria Municipal de Educação quando solicitado por esta, ao qual caberá o direito de recusar, caso o produto não esteja de acordo com o especificado no Edital e seus anexos;
- 4.7.1. A simples entrega do produto objeto desta Licitação não implica na sua aceitação definitiva, o que ocorrerá após a comprovação pela Secretaria Municipal da Administração e Planejamento;
- 4.7.2. O fornecedor ficará obrigado a substituir, no prazo máximo de 3 (três) dias úteis, independentemente da aplicação das penalidades cabíveis, sem ônus para o Órgão Gerenciador, o produto que vier a ser recusado, podendo o produto substituído ser submetido a exame técnico;
- 4.8. Os produtos objetos desta licitação poderão ser recebidos:
- a) **Provisoriamente**, para efeito de posterior verificação da conformidade do produto com as especificações;
 - b) **Definitivamente**, mediante termo circunstanciado e após verificação da qualidade que comprove a adequação do objeto aos termos do Edital, observado o disposto no Art. 69 da Lei nº 8.666/93.
- 4.9. A empresa detentora do registro de preços ficará obrigada a substituir, imediatamente, o produto que vier a ser recusado por outro que atenda as especificações;
- 4.10. Nenhum produto poderá ser entregue pelo fornecedor sem a Ordem de Fornecimento emitido pelo Órgão Gerenciador.
- 4.11. Os produtos a serem fornecidos deverão apresentar selo do INMETRO impresso em local visível.
- 4.12. Os produtos ofertados ao objeto do certame deverão estar acondicionados unitariamente e devidamente identificados.
- 4.13. Os produtos serão analisados e testados antes do recebimento definitivo pelos técnicos responsáveis da Secretaria Municipal de Educação

5. DOS LOCAIS DE ENTREGA DOS PRODUTOS / EXECUÇÃO DOS SERVIÇOS

5.1. Os pedidos efetuados poderão ser entregues nos locais descritos no Anexo I;

5.2. O endereço para entrega do pedido será informado na Ordem de Fornecimento;

5.3. Em caso de entrega em local divergente do solicitado, o frete e demais despesas decorrentes ficarão a cargo da CONTRATADA;

5.4. A entrega poderá ser executada de segunda a sexta das 08:45 às 16:30, exceto feriados.

6. DO PRAZO DE VALIDADE DOS PRODUTOS

6.1. Os produtos que possuírem data de validade deverão apresentar, no mínimo, data da validade superior a 12 (doze) meses em relação a sua data de fabricação.

7. DOS RELATÓRIOS A SEREM APRESENTADOS

7.1. Para comprovação do serviço executado, será necessário apresentar os seguintes documentos/relatórios:

7.1.1. Romaneio com assinatura e carimbo do responsável imediato da Unidade Escolar. O documento deverá conter os descritivos e quantidades de itens entregues.

8. DAS AMOSTRAS

8.1. Deverá ser apresentado, juntamente com a proposta comercial, a declaração de que a empresa declarada provisoriamente vencedora, possui todas as condições para apresentação das amostras.

8.2. A licitante declarada provisoriamente vencedora de algum lote deverá apresentar uma amostra de cada item relacionado a seguir:

RELAÇÃO DE AMOSTRAS A SEREM APRESENTADAS	
LOTE Nº	ITENS
LOTE 1	01, 05 e 09
LOTE 2	01, 06, 08 e 10
LOTE 3	05, 08 e 09
LOTE 4	01, 02 e 09
LOTE 5	07 e 08

8.3. As amostras deverão ser apresentadas no prazo de até 10 (dez) dias úteis contados a partir do próximo dia útil ao encerramento da sessão.

8.4. A licitante será desqualificada caso:

a) Não entregue alguma das amostras solicitadas;

b) Não respeite o prazo estipulado no item 8.3;

c) *Entregue amostras divergentes dos descritivos constantes neste termo de referência;*

d) *Tenha suas amostras reprovadas após análise e parecer emitido pela Secretaria Municipal de educação, desde que devidamente comprovado os motivos para o não aceite bem como explicação das metodologias de avaliação utilizadas.*

9. LAUDOS E CERTIFICADOS DOS ITENS

9.1. Deverá ser apresentado, juntamente com a proposta comercial, a declaração de que a empresa declarada provisoriamente vencedora, possui todas as condições para apresentação dos laudos e certificados.

9.2. A licitante declarada provisoriamente vencedora de algum lote deverá apresentar as seguintes documentações para cada item:

DOCUMENTAÇÃO A SER APRESENTADA	
LOTE Nº	DOCUMENTAÇÃO
LOTE 1	<ul style="list-style-type: none">Para os itens 01, 02 e 03 Certificado de Conformidade do INMETRO para o modelo especificado no edital de acordo com a Portaria 401/2020 do Inmetro, acompanhado por declaração com a imagem do mobiliário, referente ao Certificado de Conformidade do Inmetro, emitido por OCP que comprove que o móvel é correspondente ao Certificado
LOTE 1	<ul style="list-style-type: none">Para os itens 07, 08, 09, 10, 11 e 12 Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários. Conformidade com a qualidade do painel por meio de relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na CGCRE para a NBR 14810-2:2018 com avaliação e performance conforme a tabela 2 da norma do fabricante do mobiliário. Relatório ergonômico - NR-17 emitido por profissional habilitado com documentação comprobatório do profissional Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 8096:1983 sem alterações, 11003:2010 com aderência X0Y0, ASTM D 3363:2020, 10443:2008 de no mínimo 70 um. No certificado deve constar os resultados dos ensaios ou vir acompanhado os laudos de ensaio correspondente ao certificado. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário.
LOTE 1	<ul style="list-style-type: none">Para os itens 04, 05 e 06 Relatório ergonômico - NR-17 emitido por profissional habilitado com documentação comprobatório do profissional
LOTE 1	<ul style="list-style-type: none">Para o item 08 Certificado de Conformidade emitido por OCP acreditado pelo Inmetro em sistema 5 para ABNT NBR 13966. Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.
LOTE 2	<ul style="list-style-type: none">Para o item 01 Apresentar a documentação a seguir do fabricante do produto ofertado: - Certificado de cadeia de custódia FSC ou CERFLOR. - Certificado de conformidade de acordo com a NBR ABNT 13966 emitido pela ABNT ou OCP acreditado INMETRO com declaração da OCP que garante que o produto certificado ofertado atende a especificação. - Certificado de processo de pintura em superfícies metálicas emitido pela ABNT ou outro Organismo certificador atestando a conformidade do processo e garantia de qualidade no mínimo por meio das normas ABNT NBR 8094, 8095, 11003, 10443, JIS Z 2801. - Certificado de rotulagem ambiental de acordo com a ABNT NBR 14020 e 14024 emitido por organismo certificado de produto acreditado pelo INMETRO. - Laudo de ensaio comprovando o atendimento a tabela 02 da norma ABNT NBR 16332:2014 para a avaliação da tração da fita sobre o painel deve ser de no mínimo 60 N, emitido por laboratório acreditado no Inmetro para norma. - Relatório de ergonomia de acordo com o subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado.

<p>LOTE 2</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Para o item 02 Apresentar a documentação a seguir do fabricante do produto ofertado: <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de cadeia de custódia FSC ou CERFLOR. - Certificado de conformidade de acordo com a NBR ABNT 13966 emitido pela ABNT ou OCP acreditado INMETRO com declaração da OCP que garante que o produto certificado ofertado atende a especificação. - Certificado de processo de pintura em superfícies metálicas emitido pela ABNT ou outro Organismo certificador atestando a conformidade do processo e garantia de qualidade no mínimo por meio das normas ABNT NBR 8094, 8095, 11003, 10443, JIS Z 2801. - Certificado de rotulagem ambiental de acordo com a ABNT NBR 14020 e 14024 emitido por organismo certificado de produto acreditado pelo INMETRO. - Laudo de ensaio comprovando o atendimento a tabela 02 da norma ABNT NBR 16332:2014 para a avaliação da tração da fita sobre o painel deve ser de no mínimo 60 N, emitido por laboratório acreditado no Inmetro para norma. - Relatório de ergonomia de acordo com o subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado.
<p>LOTE 2</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Para o item 03 Apresentar a documentação a seguir do fabricante do produto ofertado: <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de cadeia de custódia FSC ou CERFLOR. - Certificado de conformidade de acordo com a NBR ABNT 13966 emitido pela ABNT ou OCP acreditado INMETRO com declaração da OCP que garante que o produto certificado ofertado atende a especificação. - Certificado de processo de pintura em superfícies metálicas emitido pela ABNT ou outro Organismo certificador atestando a conformidade do processo e garantia de qualidade no mínimo por meio das normas ABNT NBR 8094, 8095, 11003, 10443, JIS Z 2801. - Certificado de rotulagem ambiental de acordo com a ABNT NBR 14020 e 14024 emitido por organismo certificado de produto acreditado pelo INMETRO. - Laudo de ensaio comprovando o atendimento a tabela 02 da norma ABNT NBR 16332:2014 para a avaliação da tração da fita sobre o painel deve ser de no mínimo 60 N, emitido por laboratório acreditado no Inmetro para norma. - Relatório de ergonomia de acordo com o subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado.
<p>LOTE 2</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Para o item 04 Apresentar a documentação a seguir do fabricante do produto ofertado: <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de cadeia de custódia FSC ou CERFLOR. - Certificado de conformidade de acordo com a NBR ABNT 13966 emitido pela ABNT ou OCP acreditado INMETRO com declaração da OCP que garante que o produto certificado ofertado atende a especificação. - Certificado de processo de pintura em superfícies metálicas emitido pela ABNT ou outro Organismo certificador atestando a conformidade do processo e garantia de qualidade no mínimo por meio das normas ABNT NBR 8094, 8095, 11003, 10443, JIS Z 2801. - Certificado de rotulagem ambiental de acordo com a ABNT NBR 14020 e 14024 emitido por organismo certificado de produto acreditado pelo INMETRO. - Laudo de ensaio comprovando o atendimento a tabela 02 da norma ABNT NBR 16332:2014 para a avaliação da tração da fita sobre o painel deve ser de no mínimo 60 N, emitido por laboratório acreditado no Inmetro para norma. - Relatório de ergonomia de acordo com o subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado.
<p>LOTE 2</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Para o item 05 Apresentar a documentação a seguir do fabricante do produto ofertado: <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de cadeia de custódia FSC ou CERFLOR. - Certificado de conformidade de acordo com a NBR ABNT 13966 emitido pela ABNT ou OCP acreditado INMETRO com declaração da OCP que garante que o produto certificado ofertado atende a especificação. - Certificado de processo de pintura em superfícies metálicas emitido pela ABNT ou outro Organismo certificador atestando a conformidade do processo e garantia de qualidade no mínimo por meio das normas ABNT NBR 8094, 8095, 11003, 10443, JIS Z 2801. - Certificado de rotulagem ambiental de acordo com a ABNT NBR 14020 e 14024 emitido por organismo certificado de produto acreditado pelo INMETRO. - Laudo de ensaio comprovando o atendimento a tabela 02 da norma ABNT NBR 16332:2014 para a avaliação da tração da fita sobre o painel deve ser de no mínimo 60 N, emitido por laboratório acreditado no Inmetro para norma. - Relatório de ergonomia de acordo com o subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado.
<p>LOTE 2</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Para os itens 06, 07, 08 e 09 Apresentar a documentação a seguir do fabricante do produto ofertado: <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de cadeia de custódia FSC ou CERFLOR. - Certificado de conformidade de acordo com a NBR ABNT 13961 emitido pela ABNT ou OCP acreditado INMETRO com declaração da OCP que garante que o produto certificado ofertado atende a especificação. - Certificado de rotulagem ambiental de acordo com a ABNT NBR 14020 e 14024 emitido por organismo certificado de produto acreditado pelo INMETRO. - Laudo de ensaio comprovando o atendimento a tabela 02 da norma ABNT NBR 16332:2014 para a avaliação da tração da fita sobre o painel deve ser de no mínimo 60 N, emitido por laboratório acreditado no Inmetro para norma. - Relatório de ergonomia de acordo com o subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado. - Relatório de ergonomia de acordo com o subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado.
<p>LOTE 2</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Para o item 10 e 11 Apresentar a documentação a seguir do fabricante do produto ofertado: <ul style="list-style-type: none"> - Certificado de cadeia de custódia FSC ou CERFLOR.

	<ul style="list-style-type: none"> - Certificado de conformidade de acordo com a NBR ABNT 13967 emitido pela ABNT ou OCP acreditado INMETRO com declaração da OCP que garante que o produto certificado ofertado atende a especificação. - Certificado de processo de pintura em superfícies metálicas emitido pela ABNT ou outro Organismo certificador atestando a conformidade do processo e garantia de qualidade no mínimo por meio das normas ABNT NBR 8094, 8095, 11003, 10443, JIS Z 2801. - Certificado de rotulagem ambiental de acordo com a ABNT NBR 14020 e 14024 emitido por organismo certificado de produto acreditado pelo INMETRO. - Laudo de ensaio comprovando o atendimento a tabela 02 da norma ABNT NBR 16332:2014 para a avaliação da tração da fita sobre o painel deve ser de no mínimo 60 N, emitido por laboratório acreditado no Inmetro para norma.
LOTE 3	<ul style="list-style-type: none"> • Para os itens 01, 02, 04, 05, 06, 07, 08 e 09 Apresentar a documentação a seguir do fabricante do produto ofertado: Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina (750hs) - Método de ensaio. NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (750hs) - Método de ensaio. NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (240hs) - Método de ensaio 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 ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis - Obs.: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre.
LOTE 3	<ul style="list-style-type: none"> • Para o item 03 Apresentar a documentação a seguir do fabricante do produto ofertado: Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina (750hs) - Método de ensaio. NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (750hs) - Método de ensaio. NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (240hs) - Método de ensaio 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 ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis - Obs.: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre. ABNT NBR 16332:2014 – Moveis de Madeira , Fita de borda e suas aplicações período de Ensaio 400 horas
LOTE 4	<ul style="list-style-type: none"> • Para o item 01 Apresentar a documentação a seguir do fabricante do produto ofertado: Certificado de cadeia de custódia FSC ou CERFLOR. Certificado de conformidade de acordo com a NBR ABNT 13962:2018 emitido pela ABNT ou OCP acreditado INMETRO com declaração da OCP que garante que o produto certificado ofertado atende a especificação. Certificado de processo de pintura em superfícies metálicas emitido pela ABNT ou outro Organismo certificador atestando a conformidade do processo e garantia de qualidade no mínimo por meio das normas ABNT NBR 8094, 8095, 11003, 10443. Certificado de rotulagem ambiental de acordo com a ABNT NBR 14020 e 14024 emitido por organismo certificado de produto acreditado pelo INMETRO. Relatório de ergonomia de acordo com o subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado
LOTE 4	<ul style="list-style-type: none"> • Para o item 02 Apresentar a documentação a seguir do fabricante do produto ofertado: Certificado de cadeia de custódia FSC ou CERFLOR. Certificado de conformidade de acordo com a NBR ABNT 13962:2018 emitido pela ABNT ou OCP acreditado INMETRO com declaração da OCP que garante que o produto certificado ofertado atende a especificação. Certificado de processo de pintura em superfícies metálicas emitido pela ABNT ou outro Organismo certificador atestando a conformidade do processo e garantia de qualidade no mínimo por meio das normas ABNT NBR 8094, 8095, 11003, 10443. Certificado de rotulagem ambiental de acordo com a ABNT NBR 14020 e 14024 emitido por organismo certificado de produto acreditado pelo INMETRO. Relatório de ergonomia de acordo com o subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado

LOTE 4	<ul style="list-style-type: none"> • <u>Para o item 03</u> Apresentar a documentação a seguir do fabricante do produto ofertado: Certificado de cadeia de custódia FSC ou CERFLOR. Certificado de conformidade de acordo com a NBR ABNT 13962:2018 emitido pela ABNT ou OCP acreditado INMETRO com declaração da OCP que garante que o produto certificado ofertado atende a especificação. Certificado de processo de pintura em superfícies metálicas emitido pela ABNT ou outro Organismo certificador atestando a conformidade do processo e garantia de qualidade no mínimo por meio das normas ABNT NBR 8094, 8095, 11003, 10443. Certificado de rotulagem ambiental de acordo com a ABNT NBR 14020 e 14024 emitido por organismo certificado de produto acreditado pelo INMETRO. Relatório de ergonomia de acordo com o subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado
LOTE 4	<ul style="list-style-type: none"> • <u>Para o item 04</u> Apresentar a documentação a seguir do fabricante do produto ofertado: Certificado de cadeia de custódia FSC ou CERFLOR. Certificado de conformidade de acordo com a NBR ABNT 13962:2018 emitido pela ABNT ou OCP acreditado INMETRO com declaração da OCP que garante que o produto certificado ofertado atende a especificação. Certificado de processo de pintura em superfícies metálicas emitido pela ABNT ou outro Organismo certificador atestando a conformidade do processo e garantia de qualidade no mínimo por meio das normas ABNT NBR 8094, 8095, 11003, 10443. Certificado de rotulagem ambiental de acordo com a ABNT NBR 14020 e 14024 emitido por organismo certificado de produto acreditado pelo INMETRO Relatório de ergonomia de acordo com o subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado
LOTE 4	<ul style="list-style-type: none"> • <u>Para o item 05</u> Apresentar a documentação a seguir do fabricante do produto ofertado: Certificado de cadeia de custódia FSC ou CERFLOR. Certificado de conformidade de acordo com a NBR ABNT 13962:2018 emitido pela ABNT ou OCP acreditado INMETRO com declaração da OCP que garante que o produto certificado ofertado atende a especificação. Certificado de processo de pintura em superfícies metálicas emitido pela ABNT ou outro Organismo certificador atestando a conformidade do processo e garantia de qualidade no mínimo por meio das normas ABNT NBR 8094, 8095, 11003, 10443. Certificado de rotulagem ambiental de acordo com a ABNT NBR 14020 e 14024 emitido por organismo certificado de produto acreditado pelo INMETRO. Relatório de ergonomia de acordo com o subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado
LOTE 4	<ul style="list-style-type: none"> • <u>Para o item 06</u> Apresentar a documentação a seguir do fabricante do produto ofertado: Certificado de cadeia de custódia FSC ou CERFLOR. Certificado de conformidade de acordo com a NBR ABNT 13962:2018 emitido pela ABNT ou OCP acreditado INMETRO com declaração da OCP que garante que o produto certificado ofertado atende a especificação. Certificado de processo de pintura em superfícies metálicas emitido pela ABNT ou outro Organismo certificador atestando a conformidade do processo e garantia de qualidade no mínimo por meio das normas ABNT NBR 8094, 8095, 11003, 10443. Certificado de rotulagem ambiental de acordo com a ABNT NBR 14020 e 14024 emitido por organismo certificado de produto acreditado pelo INMETRO. Relatório de ergonomia de acordo com o subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado
LOTE 4	<ul style="list-style-type: none"> • <u>Para o item 07</u> Apresentar a documentação a seguir do fabricante do produto ofertado: Certificado de cadeia de custódia FSC ou CERFLOR. Certificado de conformidade de acordo com a NBR ABNT 13962:2018 emitido pela ABNT ou OCP acreditado INMETRO com declaração da OCP que garante que o produto certificado ofertado atende a especificação. Certificado de processo de pintura em superfícies metálicas emitido pela ABNT ou outro Organismo certificador atestando a conformidade do processo e garantia de qualidade no mínimo por meio das normas ABNT NBR 8094, 8095, 11003, 10443. Certificado de rotulagem ambiental de acordo com a ABNT NBR 14020 e 14024 emitido por organismo certificado de produto acreditado pelo INMETRO.
LOTE 4	<ul style="list-style-type: none"> • <u>Para o item 08</u> Apresentar a documentação a seguir do fabricante do produto ofertado: Certificado de cadeia de custódia FSC ou CERFLOR. Certificado de conformidade de acordo com a NBR ABNT 16031:2012 emitido pela ABNT ou OCP acreditado INMETRO com declaração da OCP que garante que o produto certificado ofertado atende a especificação. Certificado de processo de pintura em superfícies metálicas emitido pela ABNT ou outro Organismo certificador atestando a conformidade do processo e garantia de qualidade no mínimo por meio das normas ABNT NBR 8094, 8095, 11003, 10443. Certificado de rotulagem ambiental de acordo com a ABNT NBR 14020 e 14024 emitido por organismo certificado de produto acreditado pelo INMETRO. Relatório de ergonomia de acordo com o subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado.

LOTE 4	<ul style="list-style-type: none"> • Para o item 09 Apresentar a documentação a seguir do fabricante do produto ofertado: Certificado de cadeia de custódia FSC ou CERFLOR. Certificado de conformidade de acordo com a NBR ABNT 13962:2018 emitido pela ABNT ou OCP acreditado INMETRO com declaração da OCP que garante que o produto certificado ofertado atende a especificação. Certificado de processo de pintura em superfícies metálicas emitido pela ABNT ou outro Organismo certificador atestando a conformidade do processo e garantia de qualidade no mínimo por meio das normas ABNT NBR 8094, 8095, 11003, 10443. Certificado de rotulagem ambiental de acordo com a ABNT NBR 14020 e 14024 emitido por organismo certificado de produto acreditado pelo INMETRO. Relatório de ergonomia de acordo com o subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado.
LOTE 04	<ul style="list-style-type: none"> • Para o Item 10 Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria 423 de 07 de outubro de 2021, emitido por Profissional competente. Certificado de cadeia de custódia com escopo para cadeiras, caso haja componentes de madeira. Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da OCP Catálogo técnico do produto.
LOTE 5	<ul style="list-style-type: none"> • Para o Item 01 Certificado de cadeia de custódia, como referência FSC para todos os produtos que contêm em sua composição madeira
LOTE 5	<ul style="list-style-type: none"> • Para o Item 02 Certificado de cadeia de custódia, como referência FSC para todos os produtos que contêm em sua composição madeira
LOTE 5	<ul style="list-style-type: none"> • Para o Item 03 Certificado de cadeia de custódia, como referência FSC para todos os produtos que contêm em sua composição madeira
LOTE 5	<ul style="list-style-type: none"> • Para os Itens 04 e 08 Certificado de cadeia de custódia, como referência FSC para todos os produtos que contêm em sua composição madeira Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983 com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 8096:1983, 11003:2010 com aderência X0Y0, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, 10443:2008 de no mínimo 70 um, para todos os itens que contêm na sua composição pintura eletrostática em pó, No certificado deve constar os resultados dos ensaios ou vir acompanhado os laudos de ensaio correspondente ao certificado. Comprovação a resistência da umidade saturada de acordo ABNT NBR NBR 8095:2015 por 40 ciclos com resultado isento de ferrugem e isento de bolhas e avaliação inicial e final de aderência da tinta com resultado X0Y0 de acordo 11003:2010, emitido por laboratório com acreditação Inmetro.

9.3. Os laudos e certificados deverão ser apresentadas no prazo de até 10 (dez) dias úteis contados a partir do próximo dia útil ao encerramento da sessão.

9.4. A licitante será desqualificada caso:

- a) *Não entregue alguma das documentações solicitadas;*
- b) *Não respeite o prazo estipulado no item 9.3;*
- c) *Entregue laudos e certificados falsos;*

10. RESPONSABILIDADES DA CONTRATADA

10.1. Deverá fornecer objeto igual ou superior ao descrito neste termo.

10.2. Deverão ser fornecidos produtos novos que estejam em linha de produção pelo fabricante dos mesmos.

10.3. Os Itens/Produtos de fabricação nacional deverão atender às Normas Técnicas Brasileiras e Regulamentações, nos quais se apliquem à categoria do produto solicitado.

- 10.4. Responsabilizar-se por todas as obrigações decorrentes das relações de trabalho com os profissionais contratados conforme estipular a legislação vigente, sejam no âmbito trabalhista, previdenciário, social, securitários, bem como com as taxas, impostos, fretes e quaisquer outros valores que incidam ou venham a incidir sobre os objetos pleiteados.
- 10.5. Indenizar o Município de Cajamar ou terceiros, por todos e quaisquer danos decorrentes direta ou indiretamente da execução do fornecimento quando por culpa ou dolo de seus empregados ou prepostos.
- 10.6. Responsabilizar-se pela qualidade do produto ofertado, salvo quando, comprovadamente, houver uso indevido ou armazenamento inadequado por parte da CONTRATANTE.
- 10.7. Submeter à aprovação da Secretaria Municipal de Educação toda e qualquer alteração ocorrida nas especificações em face de imposições técnicas ou de cunho administrativo e legal.
- 10.8. Registrar preposto integrante de seu quadro técnico de funcionários e/ou sócios junto a Secretaria Municipal de Educação, que será responsável pelas transações e recebimento de documentos referentes à contratação. Em caso de desligamento do mesmo, a CONTRATANTE deverá ser informada imediatamente.
- 10.9. Informar a Secretaria de Educação de todo e qualquer contratempo, óbice ou problemas que ocorrerem durante a entrega dos objetos.
- 10.10. Apresentar toda a documentação exigida durante todo o processo licitatório.
- 10.11. Honrar com o que é disposto neste termo de referência.

11. RESPONSABILIDADES DA CONTRATANTE

- 11.1. Na vigência da Ata, compromete-se o Órgão Gestor gerenciar o objeto nos termos abaixo:
 - a) *Notificar, por escrito, à CONTRATADA quaisquer irregularidades encontradas nos produtos, fixando prazo para sua correção;*
 - b) *Prestar informações e esclarecimentos que venham ser solicitados pela CONTRATADA;*
 - c) *Fiscalizar a execução do Fornecedor, o que não fará cessar ou diminuir a responsabilidade da CONTRATADA pelo perfeito cumprimento das obrigações estipuladas, nem por quaisquer danos, inclusive quanto a terceiros, ou por irregularidades constatadas;*
 - d) *Rejeitar todo e qualquer Objeto/Equipamento de má qualidade e/ou desconformidade com as especificações deste termo e proposta apresentada para o certame;*
 - e) *Atestar a(s) Nota(s) Fiscal(s) apresentada(s) à CONTRATANTE, de acordo com as especificações constantes neste termo;*

f) *Efetuar os pagamentos devidos à CONTRATADA nas condições estabelecidas*

11.2. A Contratante registrará todas as ocorrências relacionadas à execução do objeto, sendo-lhe assegurada a prerrogativa de:

- a) *Solicitar à CONTRATADA todas as providências necessárias para a boa execução do objeto;*
- b) *Emitir pareceres em todos os atos da Administração relativos à execução do objeto e, em especial, na aplicação das sanções;*
- c) *Determinar o que é necessário para a regularização de faltas verificadas;*
- d) *Sustar e/ou reter os pagamentos em caso de inobservância pela CONTRATADA em face de suas exigências;*

12. DA GARANTIA

12.1. Fornecer garantia de 02 (dois) anos contra defeitos de fabricação.

12.1.1. O prazo da garantia não é condicionado à vigência da ata, desse modo, não cessará a responsabilidade de garantia após o prazo estipulado no item 15 deste termo.

12.2. Em casos, que venham ser necessários a troca do produto, a empresa responsável pelo fornecimento, deverá efetuar a troca e (ou) interagir para que a troca seja rápida, não gerando ônus para a Prefeitura Municipal.

13. DO PAGAMENTO

13.1. O pagamento será realizado de forma parcelada, de acordo com as obrigações realizadas, ou seja, com base no quantitativo solicitado pela CONTRATANTE e efetivamente fornecido pela CONTRATADA;

13.2. O pagamento será efetuado após empenho e liquidação da despesa por meio de crédito em conta corrente indicada pelo fornecedor, **no prazo de até 30 (trinta) dias consecutivos**, mediante a apresentação de Nota Fiscal/Fatura, devidamente certificada pelo Setor responsável pelo recebimento da Secretaria solicitante;

13.3. Para fazer jus ao pagamento, a empresa deverá apresentar juntamente com o documento de cobrança: *Atualizações das certidões, que na ocasião estiverem vencidas, de regularidade junto ao Instituto Nacional do Seguro Social – INSS, FGTS, negativa de débitos Federal, Estadual, Municipal e Trabalhista;*

13.4. Nenhum pagamento será efetuado à empresa, enquanto houver pendência de liquidação de obrigação financeira, em virtude de penalidade ou inadimplência contratual;

13.5. O prazo de 30 (trinta) dias reiniciar-se-á a contar quando os seguintes problemas forem constatados e corrigidos:

13.5.1. For necessário a correção ou remissão de Nota Fiscal/Fatura devido a erro de dados que são de responsabilidade da CONTRATADA preencher.

13.5.2. Não entregar a documentação exigida junto da Nota Fiscal/Fatura;

13.5.3. Não apresentar os relatórios exigidos junto da Nota Fiscal/Fatura;

13.6. Não haverá, sob hipótese alguma, pagamento antecipado

13.7. O preço apresentado na proposta será fixo e não sofrerá reajuste.

14. DAS FICHAS ORÇAMENTÁRIAS E DA SECRETARIA PARTICIPANTE

14.1. Secretaria participante: Secretaria Municipal de Educação de Cajamar;

14.2. Para suprir a futura despesa serão utilizadas as seguintes fichas orçamentárias:

- Secretaria de Educação → Manutenção da Secretaria de Educação → Equipamentos e Material Permanente → **Ficha 86**
- Divisão de Ensino Fundamental → Manutenção da Divisão de Ensino Fundamental → Equipamentos e Material Permanente → **Ficha 123**
- Divisão de Educação Infantil → Manutenção da Divisão de Educação Infantil → Equipamentos e Material Permanente → **Ficha 192**

15. VIGÊNCIA DA ATA

15.1. A Ata terá vigência de 12 (doze) meses contados a partir da assinatura da Ata de Registro de Preços.

16. DESIGNAÇÃO DE FISCAL

16.1. Não se aplica

17. DAS SANÇÕES

17.1. Com fundamento no artigo 7º da Lei n. 10.520/2002 ficará impedido de licitar e contratar com a Administração Pública pelo prazo de até cinco anos, sem prejuízo das demais cominações legais, a licitante que:

a. Não assinar a Ata de Registro de Preços ou contrato quando convocado no prazo de validade de sua proposta;

b. Deixar de entregar documentação exigida no edital;

c. Apresentar documentação falsa;

d. Ensejar o retardamento da execução do objeto do Pregão;

e. Falhar ou fraudar na execução da Ata de Registro de Preços;

- f. Não manter a proposta;*
- g. Comportar-se de modo inidôneo;*
- h. Realizar declaração falsa;*
- i. Cometer fraude fiscal.*

17.2. Além da sanção prevista no item anterior, a Administração poderá aplicar à CONTRATADA as seguintes penalidades, pelo atraso injustificado ou inexecução total ou parcial do contrato/Ata da Registro de Preços:

- a. Advertência;*
- b. Multa de 0,5% ao dia, aplicada sobre o valor dos itens faltantes, no caso de atraso na entrega/prestação dos serviços;*
- c. Multa de 10%, aplicada sobre o valor do registro, no caso de recusa injustificada em retirar Ordem de Fornecimento;*
- d. Multa de 10%, aplicada sobre o valor do registro, no caso de inexecução total ou rescisão por culpa da CONTRATADA;*
- e. Multa de 0,5% ao dia, aplicada sobre o valor do registro, por descumprimento de outras obrigações previstas no Edital e seus Anexos.*
- f. O descumprimento, por parte da CONTRATADA, das obrigações contratuais assumidas, ou a infringência dos preceitos legais pertinentes, ensejará a aplicação das sanções previstas na legislação vigente;*
- g. Multa de 0,5% ao dia, aplicada sobre o valor registrado, por descumprimento de outras obrigações previstas no Edital e seus Anexos.*

18. DO PROCEDIMENTO ADMINISTRATIVO PARA APLICAÇÃO DAS SANÇÕES

Cabe à Secretaria Gestora do Contrato:

18.1. Constatando o descumprimento parcial ou total de obrigações contratuais que ensejem a aplicação de penalidades, o agente público, responsável pela gestão ou pela fiscalização do contrato, emitirá notificação escrita à CONTRATADA, para regularização da situação.

18.1.1. A notificação a que se refere o caput deste item, será entregue à CONTRATADA mediante recibo ou será enviada pelo correio, com aviso de recebimento, ou, na sua impossibilidade, publicada em jornal de circulação no Município e fixado no quadro de avisos do Paço Municipal.

18.2. Não havendo regularização da situação por parte da CONTRATADA, em até 48 (quarenta e oito) horas após o recebimento da notificação, a CONTRATANTE, deverá encaminhar à Diretoria de Licitações, Contratos e Logística, que, após a verificação da documentação, dará os devidos encaminhamentos para instaurar processo administrativo punitivo.

18.3. A Secretaria de Educação encaminhará cópias dos documentos abaixo relacionados, à Secretaria de Administração:

- a) *Documento dirigido ao Departamento de Compras, Contratos e Licitações, relatando a ocorrência, as providências adotadas e os prejuízos causados à Administração Municipal pela inadimplência contratual;*
- b) *Documentos que comprovem o descumprimento da obrigação assumida, quando houver, tais como: Nota Fiscal, contendo o ateste de recebimento; Termo de recebimento dos produtos; Notificação da ocorrência encaminhada e não atendida; Cópia do AR ou publicação em jornal de circulação do município; laudo de inspeção, relatório de acompanhamento ou de recebimento e parecer técnico, emitidos pelos responsáveis pelo recebimento ou gestão e fiscalização do contrato;*

19. DA RESCISÃO

19.1. A inexecução total ou parcial da ata enseja a sua rescisão devendo a parte faltosa arcar com todo o ônus, inclusive os judiciais, decorrentes da infração fundamentando-se todas as situações nos artigos 77, 78, 79 e 80 da Lei nº 8.666/93, sendo registrado nos autos do processo assegurando o contraditório e a ampla defesa.

20. CONDIÇÕES DE HABILITAÇÃO

Apresentar as seguintes documentações e cumprir as seguintes condições para estar habilitado a participar deste processo de aquisição:

20.1. HABILITAÇÃO JURÍDICA (documentos exigidos no art.28 da lei 8.666/93).

- Registro comercial, no caso de empresa individual.
- Ato constitutivo, estatuto ou contrato social consolidado, devidamente registrado, em se tratando de sociedade empresária ou cooperativa, devendo o estatuto, no caso das cooperativas, estar, na forma prevista nos artigos 27 e 28 da Lei Federal nº 12.690 de 19/07/2012 e, no caso de sociedade por ações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores.
- Sendo o licitante Microempreendedor Individual, apresentar o CCMEI (Certificado do Cadastro do Microempreendedor Individual) expedido através do site portal do empreendedor: <http://www.portaldoempreendedor.gov.br>.
- Inscrição no Registro Civil de Pessoas Jurídicas do ato constitutivo acompanhada dos nomes e endereço dos diretores em exercício, no caso de sociedades simples.
- Decreto de autorização, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País, e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir.

20.2. REGULARIDADE FISCAL (documentos exigidos no art.29 da lei 8.666/93).

- Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica (CNPJ).
- Certidão conjunta de Tributos Federais e Dívida Ativa da União, nos termos da Portaria MF nº 358/14, de 05 de setembro de 2014.
- Certidão de regularidade de débito com a(s) Fazenda(s) Estadual e/ou Municipal, da sede ou do domicílio do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto do certame.
- A prova de regularidade perante a Fazenda Estadual se dará por meio da Certidão Negativa de Débitos inscritos em Dívida Ativa, cujo prazo da expedição, para efeito de validade, deverá ser de até 180 (cento e oitenta) dias anteriores à data designada para a entrega dos envelopes, se outro prazo de validade não lhe constar expressamente.
- A prova de regularidade perante a Fazenda Municipal se dará por meio da certidão negativa de débitos referentes a tributos mobiliários municipais.
- Prova de regularidade relativa ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço, mediante a apresentação em original ou cópia autenticada do "CRF"- Certificado de Regularidade Fiscal expedido pela Caixa Econômica Federal, dentro de seu prazo de validade.
- Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação da Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas "CNDT", obtida em "<http://www.tst.jus.br/certidao>", em atendimento a Lei 12.440/11, conforme o inc. V do art. 29 da Lei Federal nº 8.666/93.

21. DO CONSÓRCIO

No caso de participação em consórcio devem ser obedecidas as seguintes condições e diretrizes:

- 21.1.** Nenhuma empresa poderá integrar mais de uma proposta, seja na forma de consórcio ou isoladamente, sob pena de desqualificação;
- 21.2.** Deverá ser apresentado documento comprobatório do compromisso público ou particular de constituição de Consórcio, subscritos pelos consorciados;
- 21.3.** Caso o objeto da concorrência venha a ser adjudicado ao Consórcio, este deverá apresentar documento de constituição registrado em data anterior à data anterior à assinatura da ata;
- 21.4.** Cada uma das empresas consorciadas deverá apresentar os atestados e certidões de habilitação necessárias conforme item 20 deste termo.

22. DISPOSIÇÕES GERAIS

- 22.1.** As propostas deverão ser apresentadas contendo obrigatoriamente a marca e o modelo do produto ofertado.

- 22.2.** As obrigações assumidas deverão ser executadas fielmente pelas partes, de acordo com as condições avençadas e as normas legais pertinentes, respondendo, desse modo, cada uma pelas consequências de sua inexecução total ou parcial.
- 22.3.** Vale-se, desde que legalmente permitido, qualquer instrumento, normativa ou legislação que venha a substituir as citadas neste termo.
- 22.4.** A execução do objeto será fiscalizada e gerenciada por representante da CONTRATANTE, sendo este integrante do quadro funcional da Secretaria Municipal de Educação.
- 22.5.** A Administração rejeitará, no todo ou em parte, a execução do fornecimento do objeto em desacordo com condições estabelecidas neste Termo.
- 22.6.** Não serão aceitos **itens usados**, estes devendo ser novos
- 22.7.** As normas que disciplinam o Pregão serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre as interessadas, desde que seja atendido o interesse da Administração, o princípio da isonomia, a finalidade e a segurança da contratação;
- 22.8.** A licitante é responsável pela fidelidade e legitimidade das informações e dos documentos apresentados em qualquer fase da licitação;
- 22.9.** Reserva-se ao Pregoeiro o direito de solicitar, em qualquer época ou oportunidade, informações complementares;
- 22.10.** No interesse da Administração, sem que caiba aos participantes qualquer reclamação ou indenização, poderá ser:
- a) Adiada a data da abertura da licitação;*
- b) Alterada as condições do Edital, com fixação de novo prazo para a sua realização.*
- 22.11.** A licitação não importa necessariamente em contratação, podendo a Administração revogá-la, no todo ou em parte, por razões de interesse público, derivadas de fato superveniente comprovado ou anulá-la por ilegalidade, de ofício ou por provocação, mediante ato escrito e fundamentado, disponibilizado no sistema para conhecimento dos participantes da licitação. O município de Cajamar poderá, ainda, prorrogar, a qualquer tempo, os prazos para recebimento das propostas ou para sua abertura.

Cajamar/SP, 11 de janeiro de 2023

Régis Luiz Lima de Souza
Secretário de Educação