ESTADO DA PARAÍBA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAPIM
SETOR DE CONTRATAÇÃO

EDITAL - Licitação

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 260710PE00011
LICITAÇÃO Nº. 00011/2026
MODALIDADE: PREGÃO ELETRÔNICO - REGISTRO DE PREÇOS
CRITÉRIO: MENOR PREÇO POR LOTE
LEGISLAÇÃO: LEI 14.133/2021

Órgão Realizador do Certame:
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAPIM
AVENIDA SÃO SEBASTIÃO, S/N - CENTRO - CAPIM - PB.
CEP: 58287–000 - E-mail: cplcapimpb@gmail.com - Tel.: (83) 3142–9711.

O Órgão Realizador do Certame acima qualificado, inscrito no CNPJ 01.612.304/0001–72, doravante **denominado simplesmente ORC** e que neste ato é também o Órgão Gerenciador responsável pela condução do conjunto de procedimentos do presente registro de preços e gerenciamento da Ata de Registro de Preços dele decorrente, torna público para conhecimento de quantos possam interessar que fará realizar através do Pregoeiro, assessorado por sua Equipe de Apoio, sediado no endereço acima, às 10:00 horas do dia 28 de Julho de 2026, por meio do site abaixo indicado, licitação na modalidade Pregão nº 00011/2026, na forma eletrônica, com critério de julgamento menor preço por lote, e o fornecimento realizado na forma parcelada; tudo de acordo com este instrumento e em observância a Lei Federal nº 14.133, de 1º de Abril de 2021; Lei Complementar nº 123, de 14 de Dezembro de 2006; Decreto Federal nº 11.462, de 31 de Março de 2023; Instrução Normativa nº 73 SEGES/ME, de 30 de Setembro de 2022; e legislação pertinente, consideradas as alterações posteriores das referidas normas; conforme os critérios e procedimentos a seguir definidos, almejando obter a melhor proposta visando o Registro de Preços para: AQUISIÇÃO DE MOVEIS DESTINADO AS ESCOLAS MUNICIPAIS DO MUNICIPIO DE CAPIM PB.

Data de abertura da sessão pública: 28/07/2026. Horário: 10:00 - horário de Brasília.
Data para início da fase de lances: 28/07/2026. Horário: 10:01 - horário de Brasília.
Local: www.portaldecompraspublicas.com.br

1.0.DO OBJETO
1.1.Constitui objeto da presente licitação: AQUISIÇÃO DE MOVEIS DESTINADO AS ESCOLAS MUNICIPAIS DO MUNICIPIO DE CAPIM PB.
1.2.As especificações do objeto ora licitado - quantitativo e condições -, encontram-se devidamente detalhadas no correspondente Termo de Referência - Anexo I deste instrumento, onde consta, inclusive, a estimativa consolidada de quantidades máximas a serem eventualmente contratadas pelo ORC.
1.3.O certame visa selecionar a proposta mais vantajosa objetivando formar Sistema de Registro de Preços para contratações futuras, conforme a norma vigente.
1.4.O Registro de Preços será formalizado por intermédio da Ata de Registro de Preços, nos termos do Anexo IV e nas condições previstas neste instrumento.
1.5.O prazo de vigência da Ata de Registro de Preços será de um ano, contado do primeiro dia útil subsequente à data de divulgação no Portal Nacional de Contratações Públicas PNCP, e poderá ser prorrogado por igual período, desde que comprovado que o preço é vantajoso.
1.6.A licitação será dividida em lotes, formados por um ou mais itens, conforme tabela constante do Termo de Referência - Anexo I, facultando-se ao licitante a participação em quantos lotes forem de seu interesse, devendo oferecer proposta para todos os itens que compõem o lote.
1.7.O critério de julgamento adotado será o menor preço do lote, observadas as exigências contidas neste instrumento e seus anexos quanto às especificações do objeto.
1.8.A contratação acima descrita, que será processada nos termos deste instrumento convocatório, especificações técnicas e informações complementares que o acompanham, quando for o caso, justifica-se: Pela necessidade da devida efetivação de compra para suprir demanda específica – AQUISIÇÃO DE MOVEIS DESTINADO AS ESCOLAS MUNICIPAIS DO MUNICIPIO DE CAPIM PB – considerada oportuna e imprescindível, bem como relevante medida de interesse público; e ainda, pela necessidade de desenvolvimento de ações continuadas para a promoção de atividades pertinentes, visando à maximização dos recursos em relação aos objetivos programados, observadas as diretrizes e metas definidas nas ferramentas de planejamento aprovadas.
1.9.Na referida contratação será concedido tratamento diferenciado e simplificado para as Microempresas, Empresas de Pequeno Porte e Equiparados, nos limites previstos da Lei 123/06, consideradas as hipóteses e condições determinadas no Art. 4º, da Lei 14.133/21. Todavia, serão afastados os benefícios estabelecidos nos Arts. 47 e 48, por estarem presentes, de forma isolada ou simultânea, as situações previstas nos Incisos II e III, do Art. 49, todos da Lei 123/06.
1.10.Todas as referências de tempo neste Edital, no respectivo aviso e durante a sessão pública obedecerão ao horário de Brasília - DF.

2.0.DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO

2.1.Informações ou esclarecimentos sobre esta licitação, serão prestados nos horários normais de expediente: das 08:00 as 12:00 horas.

2.2.Qualquer pessoa - cidadão ou licitante - é parte legítima para impugnar o Edital deste certame por irregularidade ou para solicitar esclarecimento sobre os seus termos, devendo encaminhar o respectivo pedido, dirigido ao Pregoeiro, até 03 (três) dias úteis antes da data de abertura da sessão pública, por meio eletrônico, exclusivamente, da seguinte forma:

2.2.1.No endereço: www.portaldecompraspublicas.com.br.

2.3.O Pregoeiro responderá aos pedidos de esclarecimentos ou impugnação no prazo de até três dias úteis, contado da data de seu recebimento, limitado ao último dia útil anterior à data da abertura do certame, e poderá requisitar subsídios formais aos responsáveis pela elaboração deste Edital e dos seus anexos.

2.4.A impugnação não possui efeito suspensivo, sendo a sua concessão medida excepcional que deverá ser motivada pelo Pregoeiro, nos autos do processo de licitação.

2.5.Acolhida a impugnação contra o Edital, será definida e publicada nova data para realização do certame, observados os prazos fixados na norma vigente.

2.6.As respostas aos pedidos de esclarecimentos e impugnações serão divulgadas em sítio eletrônico oficial do ORC e no sistema, dentro do prazo estabelecido no item 2.3, e vincularão os participantes e a Administração.

3.0.DOS ELEMENTOS PARA LICITAÇÃO

3.1.Aos participantes serão fornecidos os seguintes elementos que integram este Edital para todos os fins e efeitos:

3.1.1.ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA – ESPECIFICAÇÕES;

3.1.2.ANEXO II - MODELO DE DECLARAÇÃO – de não empregar menor;

3.1.3.ANEXO III - MODELO DE DECLARAÇÃO – que a proposta compreende a integralidade dos custos;

3.1.4.ANEXO IV - MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇO;

3.1.5.ANEXO V - MINUTA DO CONTRATO;

3.1.6.ANEXO VI - MODELOS DE DECLARAÇÕES - cumprimento de requisitos normativos.

3.2.A obtenção do Edital será feita da seguinte forma:

3.2.1.Pelos endereços eletrônicos:

3.2.1.1.https://www.capim.pb.gov.br/diariolista.php;

3.2.1.2.www.tce.pb.gov.br;

3.2.1.3.www.portaldecompraspublicas.com.br; e

3.2.1.4.www.gov.br/pncp.

4.0.DO SUPORTE LEGAL

4.1.Esta licitação reger-se-á pela Lei Federal nº 14.133, de 1º de Abril de 2021; Lei Complementar nº 123, de 14 de Dezembro de 2006; Decreto Federal nº 11.462, de 31 de Março de 2023; Instrução Normativa nº 73 SEGES/ME, de 30 de Setembro de 2022; e legislação pertinente, consideradas as alterações posteriores das referidas normas; que ficam fazendo partes integrantes deste Edital, independente de transcrição.

5.0.DO PRAZO E DOS RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS

5.1.O prazo máximo para a execução do objeto ora licitado, conforme suas características e as necessidades do ORC, e que admite prorrogação nas condições e hipóteses previstas na Lei 14.133/21, está abaixo indicado e será considerado a partir da emissão do Pedido de Compra:

Entrega: 20 (vinte) dias.

5.2.O fornecimento será executado de acordo com as especificações definidas no correspondente Termo de Referência - Anexo I. Na hipótese do referido termo não estabelecer o local para a entrega, observada a demanda e oportunidade, essa será feita na sede do Contratante ou em uma das unidades administrativas, por ele indicada, que compõe a sua estrutura operacional.

5.3.O prazo de vigência do correspondente contrato será determinado: 12 (doze) meses, considerado da data de sua assinatura; podendo ser prorrogado, nas hipóteses e nos termos dos Arts. 105 a 114, da Lei 14.133/21, especialmente as disposições do Art. 107, por tratar-se esta contratação, de fornecimento contínuo. Portanto, no caso de prorrogação, o quantitativo originalmente contatado é renovado para cada novo período de vigência, respeitados o limite e requisitos estabelecidos na legislação pertinente. O Contratado não tem direito subjetivo à prorrogação contratual.

5.4.As despesas decorrentes do objeto deste certame, correrão por conta da seguinte dotação:

Recursos não Vinculados de Impostos:

02.040 – SECRETARIA DE EDUCAÇÃO

15001001 – RECURSOS NÃO VINCULADOS DE IMPOSTOS – MDE

15690000 – OUTRAS TRANSFERÊNCIAS DE RECURSOS DO FNDE CONTROLE DOS DEMAIS RECURSOS ORIGINÁRIOS DE TRANSFERÊNCIAS DO FUNDO NACIONAL DO DESENVOLVIMENTO DA EDUCAÇÃO – FNDE.

15710000 – TRANSFERÊNCIAS DO ESTADO REFERENTES A CONVÊNIOS E INSTRUMENTOS CONGÊNERES VINCULADOS À EDUCAÇÃO 15500000 – TRANSFERÊNCIA DO SALÁRIO– EDUCAÇÃO

15401030 – TRANSFERÊNCIAS DO FUNDEB – IMPOSTOS E TRANSFERÊNCIAS DE IMPOSTOS – 30%

15411030 – TRANSFERÊNCIAS DO FUNDEB – COMPLEMENTAÇÃO DA UNIÃO – VAAF – 30%

15421030 – TRANSFERÊNCIAS DO FUNDEB – COMPLEMENTAÇÃO DA UNIÃO – VAAT – 30%

15431030 – TRANSFERÊNCIAS DO FUNDEB – COMPLEMENTAÇÃO DA UNIÃO – VAAR – 30%

12 361 2006 1003 – AQUISIÇÃO DE VEÍCULOS E EQUIPAMENTOS PARA A EDUCAÇÃO

12 361 1002 2010 – MANUTENÇAO DAS ATIVIDADES DA EDUCAÇÃO BÁSICA – MDE

12 361 1002 2012 – MANUTENÇÃO DAS ATIVIDADES DA EDUCAÇÃO BÁSICA – FUNDEB 30%

12 361 1002 2014 –MANUTENÇÃO DAS ATIVIDADES DA EDUCAÇÃO BÁSICA – QSE

12 365 5000 2018 – MANUTENÇÃO DAS ATIVIDADES DO ATENDIMENTO A PRIMEIRA INFÂNCIA

12 361 2006 –2066 MANUTENÇÃO DAS AÇÕES DE FOMENTO A ESCOLA EM TEMPO INTEGRAL

4490.52 99 – AQUIPAMENTOS E MATERIAL PERMANENTE.

5.5.Quando a validade da Ata de Registro de Preços ultrapassar o exercício financeiro atual, as despesas decorrentes de eventuais contratações futuras, correrão por conta das respectivas dotações previstas no orçamento do exercício financeiro posterior.

5.6.A dotação relativa a exercícios financeiros subsequentes, quando for o caso, será indicada após aprovação da Lei Orçamentária respectiva e liberação do crédito correspondente, podendo ser realizada mediante apostilamento.

6.0.DAS CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO

6.1.A licitação será realizada à distância e em sessão pública, por meio do sistema disponível no endereço eletrônico: www.portaldecompraspublicas.com.br.

6.2.Deverão ser observadas as normas e procedimentos estabelecidos pelo provedor do sistema, disponíveis no referido sítio eletrônico para acesso ao sistema e operacionalização.

6.3.Caberá ao licitante interessado em participar deste certame, acompanhar as operações no sistema eletrônico durante o processo licitatório e responsabilizar–se pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de mensagens emitidas pela Administração ou de sua desconexão; e comunicar imediatamente ao provedor do sistema qualquer acontecimento que possa comprometer o sigilo ou a segurança, para imediato bloqueio de acesso.

6.4.A participação neste certame é aberta a quaisquer interessados, inclusive as Microempresas e Empresas de Pequeno Porte, nos termos da legislação vigente.

6.5.Não poderão participar os interessados:

6.5.1.Que não atendam às condições deste Edital e seus anexos;

6.5.2.Estrangeiros que não tenham representação legal no Brasil com poderes expressos para receber citação e responder administrativa ou judicialmente;

6.5.3.Que estejam sob falência, concurso de credores, concordata ou em processo de dissolução ou liquidação;

6.5.4.Proibidos de participar de licitações e celebrar contratos administrativos, na forma da legislação vigente;

6.5.5.Cujo estatuto ou contrato social não incluir o objeto desta licitação; e

6.5.6.Que se enquadrem nas vedações previstas no Art. 14, da Lei 14.133/21.

6.6.O presente Edital não possibilitará a participação das pessoas físicas: Consideradas as características e propriedades do objeto desta contratação, entende-se pela impossibilidade de participação da pessoa física, quer pelos próprios atributos do objeto, quer pelos requisitos exigidos para habilitação dos interessados; haja vista que para a sua devida execução, poderão ser demandados recursos financeiros ou uma estrutura de equipamentos e instalações, ou até a pluralidade de profissionais, incompatíveis para uma pessoa física. Portanto, conclui-se que a capacidade de uma pessoa física de garantir a execução da contratação, observadas ainda a dinâmica do mercado e a legislação pertinente, é bem menor que a de uma empresa, representando um potencial prejuízo para a Administração.

6.7.É vedada a participação de pessoas jurídicas reunidas em consórcio: As regulares dimensão e complexidade do objeto desta contratação bem como as circunstâncias concretas do mercado correspondente, não requerem a associação entre proponentes, haja vista a existência de inúmeras empresas aptas a preencherem as condições específicas exigidas no presente certame. Nesse contexto, entende-se que a formação de consórcios acarretaria risco da dominação de mercado, através de pactos para eliminar a competição, reduzindo o universo da disputa, podendo retratar na composição entre eventuais interessados, que em vez de estabelecerem disputa entre si, formalizariam acordo, na figura do consócio, para suprimir a concorrência no processo, prejudicando, em última análise, a obtenção de proposta mais vantajosa.

6.8.Não será permitida a participação de sociedades cooperativas: Pela natureza do objeto desta contratação e observado o modo como é usualmente executado no mercado em geral, entende-se presentes, de forma isolada ou simultânea, aspectos que desnaturam a atuação típica de uma cooperativa, seja pela própria natureza do objeto, seja a necessidade de subordinação jurídica entre o particular contratado e o obreiro, bem como de pessoalidade e habitualidade. Portanto, a participação de cooperativas potencializa a ocorrência de violação a princípios da licitação, como os da legalidade, economicidade e eficiência, expondo a Administração a vários riscos, dentre os quais o de enfrentar situações ambíguas e questionamentos legais, uma vez que as cooperativas possuem normas próprias das empresas tradicionais, afetando a segurança jurídica do certame; de ter que arcar com eventuais obrigações trabalhistas subsidiariamente; e a dificuldade de responsabilização e controle devido à natureza peculiar das cooperativas.

6.9.CONDIÇÃO ESPECÍFICA: O licitante deverá atender ao requisito abaixo e o respectivo comprovante, obrigatoriamente, integrará a documentação para fins de habilitação:

6.9.1.Comprovação de qualificação técnico-operacional, através de certidão ou atestado fornecido por pessoa jurídica de direito público ou privado **em favor do Licitante**, que demonstre a sua capacidade de desempenho anterior satisfatório, de atividade igual ou assemelhada ao objeto da licitação. Serão admitidas as certidões ou os atestados referentes à execução de fornecimentos similares de complexidade tecnológica e operacional equivalente ou superior ao objeto do presente certame.

6.9.1.1.O licitante poderá apresentar mais de uma certidão ou atestado para comprovação da sua capacidade técnico-operacional.

7.0.DO CREDENCIAMENTO

7.1.Poderão participar deste Pregão os interessados que estiverem previamente credenciados no sistema eletrônico de disputa à distância utilizado pelo ORC, acessando o seguinte endereço eletrônico: www.portaldecompraspublicas.com.br.

7.2.Os interessados deverão atender às condições e procedimento constantes do referido site, cujo credenciamento implica a responsabilidade do licitante ou de seu representante legal e a presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes ao certame.

7.3.O licitante responsabiliza–se exclusiva e formalmente pelas transações efetuadas em seu nome, assume como firmes e verdadeiras suas propostas e seus lances, inclusive os atos praticados, diretamente ou por seu representante, excluída a responsabilidade do provedor do sistema eletrônico ou do ORC por eventuais danos decorrentes de uso indevido das credenciais de acesso, ainda que por terceiros.

7.4.É de responsabilidade do cadastrado conferir a exatidão dos seus dados cadastrais no referido sistema e mantê–los atualizados junto aos órgãos responsáveis pela informação, devendo proceder, imediatamente, à correção ou à alteração dos registros tão logo identifique incorreção ou aqueles se tornem desatualizados.

7.5.A não observância do disposto no item anterior poderá ensejar desclassificação no momento da habilitação.

8.0.DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA

8.1.Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, a proposta com o preço, conforme o critério de julgamento adotado neste Edital, até a data e o horário estabelecidos para abertura da sessão pública.

8.2.No cadastramento da proposta inicial, o licitante declarará, em campo próprio do sistema, relativamente às declarações necessárias e obrigatórias, sem prejuízo da exigência de outras declarações previstas em legislação específica e na Lei 14.133/21; tais como:

8.2.1.Que está ciente e concorda com as condições contidas no Edital e seus anexos, bem como de que a proposta apresentada compreende a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de sua entrega em definitivo e que cumpre plenamente os requisitos de habilitação definidos no instrumento convocatório.
8.2.2.Que não emprega menor de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 anos, salvo menor, a partir de 14 anos, na condição de aprendiz, nos termos do Art. 7°, XXXIII, da Constituição Federal.
8.2.3.Que não possui, em sua cadeia produtiva, empregados executando trabalho degradante ou forçado, observando o disposto nos Incisos III e IV, do Art. 1º e no Inciso III, do Art. 5º da Constituição Federal.
8.2.4.Que cumpre as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, previstas em Lei e em outras normas específicas.
8.3.O licitante enquadrado como Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte deverá declarar, ainda, em campo próprio do sistema eletrônico, que cumpre os requisitos estabelecidos no Art. 3°, da Lei 123/06, estando apto a usufruir do tratamento favorecido previsto em seus Arts. 42 a 49, observado o disposto nos §§ 1º ao 3º, do Art. 4º, da Lei 14.133/21:
8.3.1.No lote exclusivo para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo "não" impedirá o prosseguimento no certame, para aquele lote; e
8.3.2.Nos lotes em que a participação não for exclusiva para microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo "não" apenas produzirá o efeito de o licitante não ter direito ao tratamento favorecido previsto na Lei 123/06, mesmo que microempresa ou empresa de pequeno porte.
8.4.Os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta, anteriormente inserida no sistema, até a abertura da sessão pública.
8.5.Não haverá ordem de classificação na etapa de apresentação da proposta pelo licitante, o que ocorrerá somente após os procedimentos de abertura da sessão pública e da fase de envio de lances.
8.6.Serão disponibilizados para acesso público os documentos que compõem a proposta dos licitantes convocados para apresentação de propostas finais, após a fase de envio de lances.
8.7.Desde que disponibilizada a funcionalidade no sistema, o licitante poderá parametrizar o seu valor final mínimo quando do cadastramento da proposta e obedecerá às seguintes regras:
8.7.1.A aplicação do intervalo mínimo de diferença de valores, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação ao lance que cobrir a melhor oferta; e
8.7.2.Os lances serão de envio automático pelo sistema, respeitado o valor final mínimo estabelecido e o intervalo de que trata o subitem anterior.
8.8.O valor final mínimo parametrizado no sistema poderá ser alterado pelo fornecedor durante a fase de disputa, sendo vedado valor superior a lance já registrado por ele no sistema.
8.9.O valor final mínimo parametrizado possuirá caráter sigiloso para os demais licitantes e para o ORC, podendo ser disponibilizado estrita e permanentemente aos órgãos de controle externo e interno.
8.10.Caberá ao licitante acompanhar as operações no sistema eletrônico durante o processo licitatório e se responsabilizar pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de mensagens emitidas pela Administração ou de sua desconexão.
8.11.O licitante deverá comunicar imediatamente ao provedor do sistema qualquer acontecimento que possa comprometer o sigilo ou a segurança, para imediato bloqueio de acesso.
8.12.A falsidade de declaração relativa ao cumprimento de qualquer condição sujeitará o licitante às sanções previstas na Lei 14.133/21, e neste Edital. O Pregoeiro poderá promover diligência destinada a esclarecer as informações declaradas.

9.0.DO PREENCHIMENTO DA PROPOSTA
9.1.O licitante deverá enviar sua **PROPOSTA** mediante o preenchimento, no sistema eletrônico, de todos os campos necessários e obrigatórios para o exame de forma objetiva da sua real adequação e exequibilidade, tais como:
9.1.1.Valor unitário do item: expresso em moeda corrente nacional;
9.1.2.Quantidade: conforme fixada no Termo de Referência - Anexo I;
9.1.3.Marca: se for da própria empresa deverá ser informado "própria";
9.1.4.Descrição do objeto: contendo as informações similares à especificação do Termo de Referência - Anexo I.
9.2.Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam o Contratado.
9.3.Será cotado um único preço para cada item, com a utilização de duas casas decimais.
9.4.A quantidade de unidade a ser cotada está fixada no Termo de Referência - Anexo I:
9.4.1.O Licitante não poderá ofertar proposta em quantitativo inferior ao máximo previsto para contratação, indicado na coluna "quantidade" do referido termo de referência.
9.5.A indicação de "própria" em campo especifico, como por exemplo "marca", para o caso de bens produzidos pela própria empresa, é condição para a não identificação do licitante.
9.6.A apresentação das propostas implica obrigatoriedade do cumprimento das disposições nelas contidas, em conformidade com o que dispõe este Edital e seus anexos, assumindo o proponente o compromisso de executar o objeto licitado nos seus termos, bem como de fornecer os materiais, equipamentos, ferramentas e utensílios necessários, em quantidades e qualidades adequadas à perfeita execução contratual, promovendo, quando requerido, sua substituição.
9.7.No valor proposto estará incluso todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente no fornecimento dos bens.
9.8.Não será admitida a previsão de preços diferentes em decorrência do local de entrega do objeto da presente contração, mesmo quando distintos; ou em razão da forma e do local de acondicionamento; ou por qualquer outro motivo.
9.9.O preço ofertado, tanto na proposta inicial, quanto na etapa de lances, será de exclusiva responsabilidade do licitante, não lhe assistindo o direito de pleitear qualquer alteração, sob alegação de erro, omissão ou qualquer outro pretexto.
9.10.Se o regime tributário da empresa implicar o recolhimento de tributos em percentuais variáveis, a cotação adequada será a que corresponde à média dos efetivos recolhimentos da empresa nos últimos doze meses.
9.11.Independentemente do percentual de tributo inserido na planilha, no pagamento serão retidos na fonte os percentuais estabelecidos na legislação vigente.
9.12.Os licitantes devem respeitar os preços máximos estabelecidos nas normas de regência de contratações públicas federais, quando participarem de licitações públicas.
9.13.As propostas ficarão disponíveis no sistema eletrônico e **qualquer elemento que possa identificar o licitante importa desclassificação da proposta** correspondente, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital.

10.0.DA ABERTURA DA SESSÃO, CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DE LANCES

10.1.A abertura da presente licitação dar-se-á automaticamente em sessão pública, por meio de sistema eletrônico, na data, horário e local indicados neste Edital.

10.2.Os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta, anteriormente inserida no sistema, até a abertura da sessão pública:

10.2.1.Será desclassificada a proposta que identifique o licitante;

10.2.2.A desclassificação será sempre fundamentada e registrada no sistema, com acompanhamento em tempo real por todos os participantes;

10.2.3.A não desclassificação da proposta não impede o seu julgamento definitivo em sentido contrário, levado a efeito na fase de aceitação.

10.3.O sistema ordenará automaticamente as propostas classificadas, sendo que somente estas participarão da fase de lances.

10.4.O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagens entre o Pregoeiro e os licitantes.

10.5.Iniciada a fase competitiva, os licitantes poderão encaminhar lances exclusivamente por meio do sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do seu recebimento e do valor consignado no registro:

10.5.1.O lance deverá ser ofertado pelo valor unitário do item.

10.6.Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observados o horário fixado para abertura da sessão e as regras estabelecidas neste Edital.

10.7.O licitante somente poderá oferecer lance de valor inferior ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema:

10.7.1.O intervalo mínimo de diferença de valores entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação à proposta que cobrir a melhor oferta deverá ser de R$ 50,00 (cinquenta reais).

10.8.Desde que disponibilizada a funcionalidade no sistema:

10.8.1.O licitante poderá, uma única vez, excluir seu último lance ofertado, no intervalo de quinze segundos após o registro no sistema, na hipótese de lance inconsistente ou inexequível;

10.8.2.O Pregoeiro poderá, durante a disputa, como medida excepcional, excluir a proposta ou o lance que possa comprometer, restringir ou frustrar o caráter competitivo desse processo licitatório, mediante comunicação eletrônica automática via sistema. Eventual exclusão de proposta do licitante implica a retirada do licitante do certame, sem prejuízo do direito de defesa.

10.9.Será adotado para o envio de lances neste certame o modo de disputa "aberto", em que os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com prorrogações.

10.10.A etapa de lances da sessão pública terá duração de dez minutos e, após isso, será prorrogada automaticamente pelo sistema quando houver lance ofertado nos últimos dois minutos do período de duração da sessão pública.

10.11.A prorrogação automática da etapa de lances, de que trata o item anterior, será de dois minutos e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive no caso de lances intermediários.

10.12.Não havendo novos lances na forma estabelecida nos itens anteriores, a sessão pública encerrar-se-á automaticamente, e o sistema ordenará e divulgará os lances conforme a ordem final de classificação.

10.13.Definida a melhor proposta, se a diferença em relação à proposta classificada em segundo lugar for de pelo menos 5% (cinco por cento), o Pregoeiro poderá admitir o reinício da disputa aberta, para a definição das demais colocações:

10.13.1.Após o reinício previsto no item acima, os licitantes serão convocados para apresentar lances intermediários.

10.14.Encerrada a etapa de que trata o subitem anterior, o sistema ordenará e divulgará os lances segundo a ordem crescente.

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

10.16.Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do melhor lance registrado, vedada a identificação do licitante.

10.17.No caso de desconexão com o Pregoeiro, no decorrer da etapa competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances.

10.18.Quando a desconexão do sistema eletrônico para o Pregoeiro persistir por tempo superior a dez minutos, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente após decorridas vinte e quatro horas da comunicação do fato pelo Pregoeiro aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.

10.19.Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta.

10.20.Em relação a lotes não exclusivos para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, uma vez encerrada a etapa de lances, será efetivada a verificação automática do porte da entidade empresarial. O sistema identificará em coluna própria as microempresas e empresas de pequeno porte participantes, procedendo à comparação com os valores da primeira colocada, se esta for empresa de maior porte, assim como das demais classificadas, para o fim de aplicar-se o disposto nos Arts. 44 e 45, da Lei 123/06.

10.21.Nessas condições, as propostas de microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrarem na faixa de até cinco por cento acima da melhor proposta ou do melhor lance, serão consideradas empatadas com a primeira colocada.

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

10.23.Caso a microempresa ou a empresa de pequeno porte melhor classificada desista ou não se manifeste no prazo estabelecido, serão convocadas as demais licitantes microempresa e empresa de pequeno porte que se encontrem naquele intervalo de cinco por cento, na ordem de classificação, para o exercício do mesmo direito, no prazo estabelecido no item anterior.

10.24.No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem nos intervalos estabelecidos nos itens anteriores, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta.

10.25.Só poderá haver empate entre propostas iguais, não seguidas de lances.

10.26.Havendo eventual empate entre propostas ou lances, o critério de desempate será aquele previsto no Art. 60, da Lei 14.133/21, nesta ordem:

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

10.26.2.Avaliação do desempenho contratual prévio dos licitantes, para a qual deverão preferencialmente ser utilizados registros cadastrais para efeito de atesto de cumprimento de obrigações previstos na Lei 14.133/21;

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

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

10.27.Persistindo o empate, será assegurada preferência, sucessivamente, aos bens produzidos por:

10.27.1.Empresas estabelecidas no território do Estado ou do Distrito Federal do ORC;

10.27.2.Empresas brasileiras;
10.27.3.Empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País;
10.27.4.Empresas que comprovem a prática de mitigação, nos termos da Lei nº 12.187/09.
10.28.Esgotados todos os demais critérios de desempate previstos em lei, a escolha do licitante vencedor ocorrerá por sorteio, em ato público, para o qual todos os licitantes serão convocados, vedado qualquer outro processo.
10.29.Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, na hipótese da proposta do primeiro colocado permanecer acima do preço máximo definido para a contratação, o Pregoeiro poderá negociar condições mais vantajosas, após definido o resultado do julgamento:
10.29.1.A negociação poderá ser feita com os demais licitantes, segundo a ordem de classificação inicialmente estabelecida, quando o primeiro colocado, mesmo após a negociação, for desclassificado em razão de sua proposta permanecer acima do preço máximo definido para a contratação;
10.29.2.A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes;
10.29.3.Concluída a negociação, se houver, o resultado será divulgado a todos os licitantes e registrado na ata da sessão pública, devendo esta ser anexada aos autos do processo;
10.29.4.O Pregoeiro solicitará ao licitante melhor classificado que, no prazo de 2 (duas) horas, envie a sua **proposta atualizada**, adequada ao último lance ofertado e após a negociação realizada, acompanhada, se for o caso, dos documentos complementares, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados;
10.29.5.É facultado ao Pregoeiro prorrogar o prazo estabelecido, a partir de solicitação fundamentada e aceita, feita também no sistema pelo licitante, antes de findo o prazo, ou de ofício, quando constatado que o prazo estabelecido não é suficiente.
10.30.Havendo necessidade, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no sistema a nova data e horário para a sua continuidade, observado o intervalo mínimo de vinte e quatro horas.
10.31.Após a negociação do preço, o Pregoeiro iniciará a fase de julgamento da proposta.

11.0.DA FASE DE JULGAMENTO
11.1.Encerrada a etapa de negociação, o Pregoeiro verificará se o licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar atende às condições de participação no certame, conforme previsto no Art. 14, da Lei 14.133/2021, legislação correlata e neste Edital.
11.2.Caso o licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar tenha se utilizado de algum tratamento favorecido às Microempresas e Empresas de Pequeno Porte, o Pregoeiro verificará se faz jus ao benefício aplicado.
11.3.Verificadas as condições de participação e de utilização do tratamento favorecido, o Pregoeiro examinará a conformidade da proposta provisoriamente classificada em primeiro lugar quanto à adequação ao objeto estipulado e à compatibilidade do preço final em relação ao estipulado para contratação, conforme definido neste Edital e em seus anexos.
11.4.O Pregoeiro poderá convocar o licitante para enviar documento digital complementar, por meio do sistema, no prazo de 2 (duas) horas, sob pena de não aceitação da proposta:
11.4.1.É facultado ao Pregoeiro prorrogar o prazo estabelecido, a partir de solicitação fundamentada e aceita, feita também no sistema pelo licitante, antes de findo o prazo, ou de ofício, quando constatado que o prazo estabelecido não é suficiente;
11.4.2.Dentre os documentos passíveis de solicitação pelo Pregoeiro, destacam os que contenham as características do produto ofertado, tais como marca, modelo, fabricante e procedência, encaminhados por meio do sistema eletrônico, ou, quando indicado pelo Pregoeiro, por outro meio eletrônico, sem prejuízo do seu ulterior envio pelo sistema eletrônico, sob pena de não aceitação da proposta.
11.5.Será desclassificada a proposta vencedora que:
11.5.1.Contiver vícios insanáveis;
11.5.2.Não obedecer às especificações técnicas contidas no Termo de Referência - Anexo I;
11.5.3.Apresentar preços inexequíveis ou permanecerem acima do preço máximo definido para a contratação;
11.5.4.Não tiverem sua exequibilidade demonstrada, quando exigido pela Administração;
11.5.5.Apresentar desconformidade com quaisquer outras exigências deste Edital ou seus anexos, desde que insanável.
11.6.É indício de inexequibilidade das propostas valores inferiores a 50% (cinquenta por cento) do valor orçado pelo ORC; em tal situação, não sendo possível a imediata confirmação, será dada ao licitante a oportunidade de demonstrar a sua exequibilidade, sendo-lhe facultado o prazo de 24 (vinte e quatro) horas para apresentar, por meio do sistema eletrônico, a documentação que comprove a viabilidade da proposta:
11.6.1.É facultado ao Pregoeiro prorrogar o prazo estabelecido, a partir de solicitação fundamentada e aceita, feita também no sistema pelo licitante, antes de findo o prazo, ou de ofício, quando constatado que o prazo estabelecido não é suficiente;
11.6.2.A inexequibilidade, nessa hipótese, só será considerada após diligência do Pregoeiro, que comprove:
11.6.2.1.Que o custo do licitante ultrapassa o valor da proposta; e
11.6.2.2.Inexistirem custos de oportunidade capazes de justificar o vulto da oferta.
11.6.3.Salienta-se que tais ocorrências não desclassificam automaticamente a proposta, apenas o item correspondente.
11.7.O Pregoeiro poderá, no julgamento das propostas, sanar erros ou falhas que não alterem a sua substância e sua validade jurídica, atribuindo-lhes eficácia para fins de classificação.
11.8.Havendo necessidade, o Pregoeiro suspenderá a sessão pública inclusive para a realização de diligências com vistas ao saneamento de eventuais erros e falhas das propostas. Em qualquer hipótese, o seu reinício somente poderá ocorrer mediante aviso prévio no sistema com, no mínimo, vinte e quatro horas de antecedência e a ocorrência será registrada em ata.
11.9.Encerrada a fase de julgamento, após verificada a conformidade da proposta classificada em primeiro lugar quanto à adequação ao objeto estipulado e compatibilidade do preço final em relação ao estimado para a contração, o Pregoeiro verificará a documentação de habilitação do licitante, observado o disposto neste Edital.

12.0.DA HABILITAÇÃO
12.1.Os documentos previstos neste instrumento, necessários e suficientes para demonstrar a capacidade do licitante de realizar o objeto da licitação, serão exigidos para fins de habilitação, conforme as disposições dos Arts. 62 a 70, da Lei 14.133/21.
12.2.Os licitantes deverão encaminhar, nos termos deste Edital, a documentação relacionada nos itens a seguir, para fins de **HABILITAÇÃO**:

12.3.**PESSOA JURÍDICA:**
12.3.1.Prova de inscrição no Cadastro Nacional da Pessoa Jurídica – CNPJ.
12.3.2.Prova de inscrição no cadastro de contribuintes Estadual ou Distrital relativo à sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual.

12.3.3.No caso de empresário individual: inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede. Em se tratando de Microempreendedor Individual – MEI: Certificado da Condição de Microempreendedor Individual – CCMEI, cuja aceitação ficará condicionada à verificação da autenticidade no sítio www.portaldoempreendedor.gov.br. No caso de sociedade empresária, sociedade limitada unipessoal – SLU ou sociedade identificada como empresa individual de responsabilidade limitada – EIRELI: inscrição do ato constitutivo, estatuto ou contrato social no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede, acompanhada de documento comprobatório de seus administradores. No caso de sociedade simples: inscrição do ato constitutivo no Registro Civil de Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de documento comprobatório de seus administradores. No caso de filial, sucursal ou agência de sociedade simples ou empresária: inscrição do ato constitutivo da filial, sucursal ou agência da sociedade simples ou empresária, respectivamente, no Registro Civil das Pessoas Jurídicas ou no Registro Público de Empresas Mercantis onde tem sede a matriz. Em se tratando de sociedade empresária estrangeira com atuação permanente no País: decreto de autorização para funcionamento no Brasil. Salienta–se que os documentos relacionados neste subitem deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva.
12.3.4.Balanço patrimonial, demonstração de resultado de exercício e demais demonstrações contábeis dos dois últimos exercícios sociais. Os referidos documentos limitar–se–ão ao último exercício no caso de a pessoa jurídica ter sido constituída há menos de dois anos. As pessoas jurídicas criadas no exercício financeiro desta licitação deverão atender a todas as exigências da habilitação e poderão substituir os demonstrativos contábeis pelo balanço de abertura.
12.3.5.Prova de regularidade fiscal perante a Fazenda Nacional, mediante apresentação de certidão expedida conjuntamente pela Secretaria da Receita Federal do Brasil – RFB e pela Procuradoria–Geral da Fazenda Nacional – PGFN, referente a todos os créditos tributários federais e à Dívida Ativa da União – DAU por elas administrados, inclusive aqueles relativos à Seguridade Social, nos termos da Portaria Conjunta nº 1.751, de 02 de outubro de 2014, do Secretário da Receita Federal do Brasil e da Procuradora–Geral da Fazenda Nacional.
12.3.6.Prova de regularidade com a Fazenda Estadual ou Distrital da sede do licitante, relativa à atividade em cujo exercício contrata ou concorre, mediante apresentação de certidão negativa, ou outro equivalente, na forma da lei.
12.3.7.Comprovação de regularidade relativa ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço – FGTS, apresentando o respectivo Certificado de Regularidade fornecido pela Caixa Econômica Federal.
12.3.8.Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas CNDT, nos termos do Título VII–A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto–Lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943.
12.3.9.Declaração do licitante atestando que não emprega menor de dezoito anos em trabalho noturno, insalubre ou perigoso e nem menor de dezesseis anos, em qualquer trabalho, podendo existir menor, a partir de quatorze anos, na condição de aprendiz, nos termos do Art. 7º, Inciso XXXIII, da Constituição Federal, conforme modelo – Anexo II.
12.3.10.Declaração do licitante, sob pena de desclassificação, de que sua proposta econômica compreende a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de entrega das propostas, conforme modelo – Anexo III.
12.3.11.Certidão negativa de feitos sobre falência expedida pelo distribuidor da sede do licitante, no máximo 30 (trinta) dias da data prevista para abertura das propostas.
12.3.12.Consulta Consolidada de Pessoa Jurídica expedida pelo Tribunal de Contas da União, no máximo 30 (trinta) dias da data prevista para abertura das propostas, no endereço eletrônico: www.tcu.gov.br.
12.3.13.Comprovação do cumprimento de requisitos normativos, conforme modelos - Anexo VI:
12.3.13.1.Declaração de ciência dos termos do Edital;
12.3.13.2.Declaração de inexistir fato impeditivo;
12.3.13.3.Declaração de não possuir no quadro societário servidor da ativa do ORC;
12.3.13.4.Declaração de não utilizar trabalho degradante ou forçado;
12.3.13.5.Declaração de cumprimento da reserva de cargo para deficiente e de acessibilidade; e
12.3.13.6.Declaração de observância do limite de contratação com a Administração Pública.

12.4.**Documentação específica - pessoa jurídica:**
12.4.1.Comprovação de qualificação técnico-operacional - item 6.9.1.
12.5.Os documentos exigidos para habilitação serão enviados por meio do sistema, em formato digital, no prazo de 24 (vinte e quatro) horas, contado da solicitação do Pregoeiro, prorrogável por igual período, nas seguintes situações:
12.5.1.Por solicitação do licitante, mediante justificativa aceita pelo Pregoeiro; ou
12.5.2.De oficio, a critério do Pregoeiro, quando constatado que o prazo estabelecido não é suficiente para o envio dos documentos exigidos.
12.6.Será exigida a apresentação dos documentos de habilitação apenas do licitante vencedor:
12.6.1.Os documentos relativos à regularidade fiscal constantes deste Edital, somente serão exigidos em momento posterior ao julgamento das propostas, e apenas do licitante mais bem classificado.
12.7.A verificação pelo Pregoeiro, em sítios eletrônicos oficiais de órgãos e entidades emissores de certidões constitui meio legal de prova, para fins de habilitação.
12.8.Encerrado o prazo para envio da documentação de habilitação exigida neste certame, poderá ser admitida, mediante decisão fundamentada do Pregoeiro, a apresentação de novos documentos de habilitação ou a complementação de informações acerca dos documentos já apresentados pelos licitantes, em até 24 (vinte e quatro) horas, para:
12.8.1.A aferição das condições de habilitação do licitante, desde que decorrentes de fatos existentes à época da abertura do certame;
12.8.2.Atualização de documentos cuja validade tenha expirado após a data de recebimento das propostas;
12.8.3.Suprimento da ausência de documento de cunho declaratório emitido unilateralmente pelo licitante; e
12.8.4.Suprimento da ausência de certidão e/ou documento de cunho declaratório expedido por órgão ou entidade cujos atos gozem de presunção de veracidade e fé pública.
12.9.Findo o prazo assinalado sem o envio da nova documentação, restará preclusa essa oportunidade conferida ao licitante, implicando sua inabilitação.
12.10.Na hipótese de o licitante não atender às exigências para habilitação, o Pregoeiro examinará a proposta subsequente e assim sucessivamente, na ordem de classificação, até a apuração de uma proposta que atenda ao presente Edital, observados o prazo e os termos definidos neste instrumento para o envio da proposta e, se necessário, dos documentos complementares, adequada ao último lance ofertado:

12.10.1.Serão disponibilizados para acesso público os documentos de habilitação dos licitantes convocados para a apresentação da documentação habilitatória, após concluídos eventuais procedimentos da Comissão de Contratação, para sanar erros ou falhas que não alterem a substância dos documentos e a sua validade jurídica, observadas as disposições deste Edital.
12.11.A comprovação de regularidade fiscal e trabalhista das microempresas e empresas de pequeno porte somente será exigida para efeito de contratação, e não como condição para participação na licitação, observando-se o seguinte procedimento:
12.11.1.As microempresas e empresas de pequeno porte, por ocasião da participação nesta licitação, deverão apresentar toda a documentação exigida para comprovação de regularidade fiscal e trabalhista, dentre os documentos enumerados neste instrumento para efeito de habilitação, mesmo que esta apresente alguma restrição;
12.11.2.Na hipótese de haver alguma restrição relativa à regularidade fiscal e trabalhista quando da comprovação de que trata o subitem anterior, será assegurado prazo de cinco dias úteis, prorrogável por igual período, para a regularização da documentação, a realização do pagamento ou parcelamento do débito e a emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de certidão negativa;
12.11.3.Para aplicação do disposto no subitem anterior, o prazo para regularização fiscal e trabalhista será contado a partir da divulgação do resultado da fase de habilitação. A prorrogação desse prazo poderá ser concedida, a critério do Pregoeiro, quando requerida pelo licitante, mediante apresentação de justificativa;
12.11.4.A abertura da fase recursal em relação ao resultado do certame ocorrerá após o prazo de regularização fiscal e trabalhista de que tratam os dois subitens anteriores;
12.11.5.A não regularização da documentação, no prazo acima previsto, implicará decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas no Art. 156, da Lei 14.133/21, sendo facultado ao ORC convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, ou revogar a licitação;
12.11.6.Se, na ordem de classificação, seguir-se outra microempresa ou empresa de pequeno porte com alguma restrição na documentação fiscal e trabalhista, será concedido o mesmo prazo para regularização.
12.12.Somente haverá a necessidade de comprovação do preenchimento de requisitos, mediante apresentação dos documentos originais não digitais, quando houver alguma dúvida em relação à integridade do documento digital ou quando a lei expressamente o exigir.
12.13.Não serão aceitos documentos de habilitação com indicação de CNPJ/CPF diferentes, salvo aqueles legalmente permitidos:
12.13.1.Se o licitante for a matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz, e se o licitante for a filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto aqueles que, pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz.
12.14.Os documentos exigidos para fins de habilitação no certame deverão ser organizados na ordem descrita neste instrumento, precedidos por índice correspondente, apresentados em original; ou por cópia autenticada por cartório competente, ou pelo Pregoeiro, ou por membro da Equipe de Apoio ou da Comissão de Contratação; ou publicação em órgão da imprensa oficial. Estando perfeitamente legíveis, sem conter borrões, rasuras, emendas ou entrelinhas e dentro do prazo de validade, considerado o disposto neste Edital. A eventual ausência do referido índice não inabilitará o licitante, sendo que:
12.14.1.A prova de autenticidade de cópia de documento público ou particular poderá ser feita perante os agentes do ORC relacionados no item anterior, mediante apresentação de original ou de declaração de autenticidade por advogado, sob sua responsabilidade pessoal;
12.14.2.Quando o documento for obtido via Internet sua autenticidade será comprovada no endereço eletrônico nele indicado;
12.14.3.Poderá ser utilizada, a critério do Pregoeiro, a documentação cadastral de fornecedor, constante dos arquivos do ORC, para comprovação da autenticidade de elementos apresentados pelo licitante.
12.15.Na análise dos documentos de habilitação, a Comissão de Contratação poderá sanar erros ou falhas, que não alterem a substância dos documentos e sua validade jurídica, mediante decisão fundamentada, registrada em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes eficácia para fins de habilitação e classificação.
12.16.Havendo necessidade, o Pregoeiro suspenderá a sessão pública inclusive para a realização de diligências com vistas ao saneamento de eventuais erros e falhas dos documentos de habilitação apresentados. Em qualquer hipótese, o seu reinício somente poderá ocorrer mediante aviso prévio no sistema com, no mínimo, vinte e quatro horas de antecedência e a ocorrência será registrada em ata.

13.0.DO ENCAMINHAMENTO DA PROPOSTA VENCEDORA
13.1.A proposta final do licitante declarado vencedor - **proposta atualizada** - deverá ser encaminhada no prazo de 2 (duas) horas, a contar da solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico, e deverá:
13.1.1.Ser elaborada em consonância com as especificações constantes deste Edital e seus Anexos, redigida em língua portuguesa e impressa em uma via em papel timbrado do proponente, quando for o caso, sem emendas, rasuras, entrelinhas ou ressalvas; datada e assinada pelo licitante ou seu representante legal, com indicação: do valor global da proposta; do prazo de entrega; das condições de pagamento; e da sua validade;
13.1.2.Conter a indicação do banco, número da conta e agência do licitante vencedor, para fins de pagamento;
13.1.3.Estar adequada ao último lance ofertado e a negociação realizada, acompanhada, dos documentos complementares eventualmente solicitados, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados.
13.2.Será cotado um único preço para cada item, com a utilização de duas casas decimais, sendo que, nesse último caso, a indicação em contrário está sujeita a correção, observando-se aos seguintes critérios:
13.2.1.Falta de dígitos: serão acrescidos zeros;
13.2.2.Excesso de dígitos: sendo o primeiro dígito excedente menor que cinco, todo o excesso será suprimido, caso contrário haverá o arredondamento do dígito anterior para mais e os demais excedentes suprimidos.
13.3.Os preços deverão ser expressos em moeda corrente nacional, o preço unitário e o total em algarismos e o valor global da proposta em algarismos e por extenso:
13.3.1.Existindo discrepância entre o preço unitário e total, resultado da multiplicação do preço unitário pela quantidade, o preço unitário prevalecerá;
13.3.2.No caso de divergência entre o valor numérico e o expresso por extenso, prevalecerá o valor expresso por extenso;
13.3.3.Fica estabelecido que havendo divergência de preços unitários para um mesmo produto, prevalecerá o de menor valor;
13.3.4.O deságio eventualmente obtido no valor do lote será repassado integralmente e de forma linear a todos os seus itens, sendo que, se após esse rateio restar valor unitário, para qualquer item do lote, superior ao estimado pelo ORC, será atribuído ao respectivo item o valor estimado, procedendo-se novo rateio para que seja preservado o deságio obtido no lote.
13.4.A proposta obedecerá aos termos deste Edital e seus Anexos, não sendo considerada aquela que não corresponda às especificações ali contidas ou que estabeleça vínculo à proposta de outro licitante.

13.5.A oferta deverá ser firme e precisa, limitada, rigorosamente, ao objeto deste Edital, sem conter alternativas de preço ou de qualquer outra condição que induza o julgamento a mais de um resultado.
13.6.No valor proposto estará incluso todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente no fornecimento dos bens; inclusive a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de entrega das propostas.
13.7.A proposta final deverá ser documentada nos autos e será levada em consideração no decorrer da execução do contrato e aplicação de eventual sanção ao Contratado:
13.7.1.Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam o Contratado.
13.8.As propostas que contenham a descrição do objeto, o valor e os documentos complementares estarão disponíveis na internet, após a homologação.
13.9.O prazo de validade da proposta não será inferior a 60 (sessenta) dias, a contar da data de seu encaminhamento.

14.0.DOS RECURSOS
14.1.A interposição de recurso referente ao julgamento das propostas, à habilitação ou inabilitação de licitantes, à anulação ou revogação da licitação, observará o disposto no Art. 165, da Lei 14.133/21.
14.2.Qualquer licitante poderá, durante o prazo concedido na sessão pública, que no presente certame será de 30 (trinta) minutos, de forma imediata após o término do julgamento das propostas e do ato de habilitação ou inabilitação, em campo próprio do sistema eletrônico, manifestar sua intenção de recorrer.
14.3.Quando o recurso apresentado impugnar o julgamento das propostas ou o ato de habilitação ou inabilitação do licitante:
14.3.1.A intenção de recorrer deverá ser manifestada imediatamente, sob pena de preclusão;
14.3.2.O prazo para apresentação das razões recursais será iniciado na data de intimação ou de lavratura da ata de habilitação ou inabilitação.
14.4.O prazo recursal é de 03 (três) dias úteis, contados da data de intimação ou de lavratura da ata.
14.5.As razões do recurso deverão ser apresentadas, exclusivamente, da seguinte forma:
14.5.1.Em campo próprio do sistema eletrônico.
14.6.O recurso será dirigido à autoridade que tiver editado o ato ou proferido a decisão recorrida, a qual poderá reconsiderar o ato ou a decisão no prazo de 03 (três) dias úteis, ou, nesse mesmo prazo, encaminhar o recurso com a sua manifestação à autoridade superior, a qual deverá proferir sua decisão no prazo de 10 (dez) dias úteis, contado do recebimento dos autos.
14.7.Os recursos interpostos fora do prazo não serão conhecidos.
14.8.O prazo para apresentação de contrarrazões ao recurso pelos demais licitantes será de 03 (três) dias úteis, contados da data da intimação pessoal ou da divulgação da interposição do recurso, assegurada a vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses.
14.9.O recurso e o pedido de reconsideração terão efeito suspensivo do ato ou da decisão recorrida até que sobrevenha decisão final da autoridade competente.
14.10.O acolhimento do recurso invalida tão somente os atos insuscetíveis de aproveitamento.
14.11.Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados no seguinte sítio: www.portaldecompraspublicas.com.br.

15.0.DA HOMOLOGAÇÃO
15.1.Encerradas as fases de julgamento e habilitação, e exauridos os recursos administrativos, o processo licitatório será encaminhado à autoridade superior, que poderá:
15.1.1.Determinar o retorno dos autos para saneamento de irregularidades;
15.1.2.Revogar a licitação por motivo de conveniência e oportunidade;
15.1.3.Proceder à anulação da licitação, de ofício ou mediante provocação de terceiros, sempre que presente ilegalidade insanável;
15.2.4.Adjudicar o objeto e homologar a licitação.

16.0.DO CONTRATO
16.1.Após a homologação pela autoridade superior do ORC, o licitante vencedor será convocado para, dentro do prazo de 05 (cinco) dias consecutivos da data de recebimento da notificação, e nas condições estabelecidas neste Edital e seus anexos, assinar o respectivo contrato, podendo o mesmo sofrer alterações nos termos definidos pela Lei 14.133/21:
16.1.1.O prazo de convocação poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, mediante solicitação da parte durante seu transcurso, devidamente justificada, e desde que o motivo apresentado seja aceito pela Administração;
16.1.2.A recusa injustificada do adjudicatário em assinar o contrato no prazo estabelecido pela Administração caracterizará o descumprimento total da obrigação assumida e o sujeitará às penalidades legalmente estabelecidas:
16.1.2.1.A regra do subitem anterior não se aplicará aos licitantes remanescentes convocados na forma estabelecida neste dispositivo;
16.1.3.Decorrido o prazo de validade da proposta indicado neste Edital sem convocação para a contratação, ficarão os licitantes liberados dos compromissos assumidos.
16.2.Na hipótese de o vencedor da licitação não assinar o contrato no prazo e nas condições estabelecidas, outro licitante poderá ser convocado, respeitada a ordem de classificação, para celebrar a Ata de Registro de Preços ou a contratação, ou instrumento hábil, nas condições propostas pelo licitante vencedor, sem prejuízo da aplicação das sanções previstas na Lei 14.133/21, e em outras legislações aplicáveis.
16.3.Na assinatura do contrato será exigida a comprovação de todas as condições de habilitação consignadas neste Edital, que deverão ser mantidas pelo Contratado durante a vigência do referido contrato.
16.4.O contrato que eventualmente venha a ser assinado pelo licitante vencedor, poderá ser alterado com a devida justificativa, unilateralmente pelo Contratante ou por acordo entre as partes, nos casos e condições previstas nos Arts. 124 a 136 e sua extinção, formalmente motivada nos autos do processo, assegurados o contraditório e a ampla defesa, ocorrerá nas hipóteses e disposições dos Arts. 137 a 139, todos da Lei 14.133/21; e o fornecimento realizado de forma parcelada.
16.5.Nas alterações unilaterais a que se refere o inciso I, do caput do Art. 124, da Lei 14.133/21, o Contratado será obrigado a aceitar, nas mesmas condições contratuais, acréscimos ou supressões que se fizerem nas compras, de até o respectivo limite fixado no Art. 125, do mesmo diploma legal, do valor inicial atualizado do contrato. Nenhum acréscimo ou supressão poderá exceder o limite estabelecido, salvo as supressões resultantes de acordo celebrado entre os contratantes.

17.0.DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

17.1.Formalização e Cadastro de Reserva:

17.1.1.Após a homologação do certame, serão registrados na Ata de Registro de Preços, os preços e os quantitativos do adjudicatário, observado o disposto neste Edital; e será incluído na referida ata, na forma de anexo, o registro:

17.1.1.1.Dos licitantes que aceitarem cotar o objeto com preço igual ao do adjudicatário, observada a classificação na licitação; e

17.1.1.2.Dos licitantes que mantiverem sua proposta original.

17.1.2.Será respeitada, nas contratações, a ordem de classificação dos licitantes registrados:

17.1.2.1.A apresentação de novas propostas na forma deste subitem não prejudicará o resultado do certame em relação ao licitante mais bem classificado;

17.1.2.2.Para fins da ordem de classificação, os licitantes que aceitarem cotar o objeto com preço igual ao do adjudicatário antecederão aqueles que mantiverem sua proposta original.

17.1.3.A habilitação dos licitantes que comporão o Cadastro de Reserva será efetuada quando houver necessidade de contratação dos licitantes remanescentes, nas seguintes hipóteses:

17.1.3.1.Quando o licitante vencedor não assinar a Ata de Registro de Preços no prazo e nas condições estabelecidos neste Edital; ou

17.1.3.2.Quando houver o cancelamento do registro do fornecedor ou do registro de preços, nas hipóteses previstas neste Edital.

17.1.4.Na hipótese de nenhum dos licitantes que aceitaram cotar o objeto com preço igual ao do adjudicatário concordar com a contratação nos termos em igual prazo e nas condições propostas pelo primeiro classificado, a Administração, observados o valor estimado e a sua eventual atualização na forma prevista neste Edital, poderá:

17.1.4.1.Convocar os licitantes que mantiveram sua proposta original para negociação, na ordem de classificação, com vistas à obtenção de preço melhor, mesmo que acima do preço do adjudicatário; ou

17.1.4.2.Adjudicar e firmar a contratação nas condições ofertadas pelos licitantes remanescentes, observada a ordem de classificação, quando frustrada a negociação de melhor condição.

17.2.Assinatura:

17.2.1.Homologado o resultado da licitação, o licitante mais bem classificado terá o prazo de 05 (cinco) dias consecutivos, contados a partir da data de sua convocação, para assinar a Ata de Registro de Preços, cujo prazo de validade encontra-se nela fixado, sob pena de decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas na Lei 14.133/21.

17.2.2.O prazo de convocação poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, mediante solicitação do licitante mais bem classificado convocado, desde que:

17.2.2.1.A solicitação seja devidamente justificada e apresentada dentro do prazo; e

17.2.2.2.A justificativa apresentada seja aceita pela Administração.

17.2.3.Serão formalizadas tantas Atas de Registro de Preços quantas forem necessárias para o registro de todos os itens constantes no Termo de Referência - Anexo I deste instrumento, devidamente homologados, com a indicação do licitante vencedor, a descrição do correspondente item, a respectiva quantidade, preço registrado e demais condições.

17.2.4.O preço registrado, com a indicação do fornecedor, será divulgado no Portal Nacional de Contratações Públicas PNCP e disponibilizado durante a vigência da Ata de Registro de Preços.

17.2.5.A existência de preços registrados implicará compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, mas não obrigará a Administração a contratar, facultada a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, desde que devidamente justificada.

17.2.6.Na hipótese de o convocado não assinar a Ata de Registro de Preços no prazo e nas condições estabelecidas, fica facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes do Cadastro de Reserva, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas condições propostas pelo primeiro classificado.

17.3.Vigência:

17.3.1.O prazo de vigência da Ata de Registro de Preços será de um ano, contado do primeiro dia útil subsequente à data de divulgação no Portal Nacional de Contratações Públicas PNCP, e poderá ser prorrogado por igual período, desde que comprovado que o preço é vantajoso:

17.3.1.1.Em caso de prorrogação da Ata de Registro de Preços, poderá ser renovado o quantitativo originalmente registrado.

17.3.2.O prazo de vigência do correspondente contrato será determinado: 12 (doze) meses, considerado da data de sua assinatura; podendo ser prorrogado, nas hipóteses e nos termos dos Arts. 105 a 114, da Lei 14.133/21, especialmente as disposições do Art. 107, por tratar-se esta contratação, de fornecimento contínuo. Portanto, no caso de prorrogação, o quantitativo originalmente contatado é renovado para cada novo período de vigência, respeitados o limite e requisitos estabelecidos na legislação pertinente. O Contratado não tem direito subjetivo à prorrogação contratual.

17.4.Vedação a acréscimos de quantitativos:

17.4.1.É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos estabelecidos na Ata de Registro de Preços.

17.5.Controle e gerenciamento:

17.5.1.O controle e o gerenciamento das Atas de Registro de Preços serão realizados por meio de procedimentos de gestão de atas, quanto a:

17.5.1.1.Os quantitativos e os saldos; e

17.5.1.2.As solicitações de adesão.

17.6.Alteração ou atualização dos preços registrados:

17.6.1.Os preços registrados poderão ser alterados ou atualizados em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo do bem registrado, nas seguintes situações:

17.6.1.1.Em caso de criação, alteração ou extinção de quaisquer tributos ou encargos legais ou superveniência de disposições legais, com comprovada repercussão sobre os preços registrados;

17.6.1.2.Em caso de força maior, caso fortuito ou fato do príncipe ou em decorrência de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, que inviabilizem a execução da ata tal como pactuada, nos termos do disposto na alínea "d" do inciso II do caput do Art. 124, da Lei 14.133/21; ou

17.6.1.3.Na hipótese de reajustamento sobre os preços registrados, prevista neste instrumento, nos termos do disposto na Lei 14.133/21.

17.7.Negociação de preços registrados:
17.7.1.Na hipótese de o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado, por motivo superveniente, o órgão gerenciador convocará o fornecedor para negociar a redução do preço registrado:
17.7.1.1.Caso não aceite reduzir seu preço aos valores praticados pelo mercado, o fornecedor será liberado do compromisso assumido quanto ao item registrado, sem aplicação de penalidades administrativas;
17.7.1.2.Na hipótese prevista no subitem anterior, o gerenciador convocará os fornecedores do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para verificar se aceitam reduzir seus preços aos valores de mercado, observado o disposto neste instrumento;
17.7.1.3.Se não obtiver êxito nas negociações, o órgão gerenciador procederá ao cancelamento da Ata de Registro de Preços, nos termos do disposto neste instrumento, e adotará as medidas cabíveis para a obtenção de contratação mais vantajosa;
17.7.1.4.Na hipótese de redução do preço registrado, o órgão gerenciador comunicará aos órgãos e às entidades que tiverem firmado contratos decorrentes da Ata de Registro de Preços, para que avaliem a conveniência e a oportunidade de diligenciarem negociação com vistas à alteração contratual, observado o disposto neste instrumento.
17.7.2.Na hipótese de o preço de mercado tornar-se superior ao preço registrado e o fornecedor não poder cumprir as obrigações estabelecidas na ata, será facultado ao fornecedor requerer ao gerenciador a alteração do preço registrado, mediante comprovação de fato superveniente que o impossibilite de cumprir o compromisso:
17.7.2.1.Para fins do disposto no subitem anterior, o fornecedor encaminhará, juntamente com o pedido de alteração, a documentação comprobatória ou a planilha de custos que demonstre a inviabilidade do preço registrado em relação às condições inicialmente pactuadas. Na hipótese de comprovação dessa ocorrência, o órgão gerenciador atualizará o preço registrado, de acordo com a realidade dos valores praticados pelo mercado;
17.7.2.2.Na hipótese de não comprovação da existência de fato superveniente que inviabilize o preço registrado, o pedido será indeferido pelo gerenciador e o fornecedor deverá cumprir as obrigações estabelecidas na ata, sob pena de cancelamento do seu registro, nos termos do disposto neste instrumento, sem prejuízo da aplicação das sanções previstas na Lei 14.133/21, e na legislação aplicável;
17.7.2.3.Na hipótese de cancelamento do registro do fornecedor, nos termos do disposto no subitem anterior, o gerenciador convocará os fornecedores do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para verificar se aceitam manter seus preços registrados, observado o disposto neste instrumento;
17.7.2.4.Se não obtiver êxito nas negociações, o órgão gerenciador procederá ao cancelamento da Ata de Registro de Preços, nos termos do disposto neste instrumento, e adotará as medidas cabíveis para a obtenção da contratação mais vantajosa;
17.7.2.5.O órgão gerenciador comunicará aos órgãos e às entidades que tiverem firmado contratos decorrentes da Ata de Registro de Preços sobre a efetiva alteração do preço registrado, para que avaliem a necessidade de alteração contratual, observado o disposto neste instrumento.

18.0.DO CANCELAMENTO DO REGISTRO DO FORNECEDOR E DO PREÇO REGISTRADO
18.1.Cancelamento do registro do fornecedor:
18.1.1.O registro do fornecedor será cancelado pelo órgão gerenciador, quando o fornecedor:
18.1.1.1.Descumprir as condições da ata de registro de preços sem motivo justificado;
18.1.1.2.Não retirar a nota de empenho, ou instrumento equivalente, no prazo estabelecido pela Administração sem justificativa razoável;
18.1.1.3.Não aceitar manter seu preço registrado, na hipótese prevista neste instrumento; ou
18.1.1.4.Sofrer sanção prevista nos Incisos III ou IV, do caput do Art. 156, da Lei 14.133/21. Nessa hipótese, caso a penalidade aplicada ao fornecedor não ultrapasse o prazo de vigência da Ata de Registro de Preços, o órgão gerenciador poderá, mediante decisão fundamentada, decidir pela manutenção do registro de preços, vedadas novas contratações derivadas da ata enquanto perdurarem os efeitos da sanção.
18.1.2.O cancelamento do registro nas hipóteses previstas neste item será formalizado por despacho do órgão gerenciador, garantidos os princípios do contraditório e da ampla defesa.
18.1.3.Na hipótese de cancelamento do registro do fornecedor, o órgão gerenciador poderá convocar os licitantes que compõem o cadastro de reserva, observada a ordem de classificação.

18.2.Cancelamento dos preços registrados:
18.2.1.O cancelamento dos preços registrados poderá ser realizado pelo gerenciador, em determinada Ata de Registro de Preços, total ou parcialmente, nas seguintes hipóteses, desde que devidamente comprovadas e justificadas:
18.2.1.1.Por razão de interesse público;
18.2.1.2.A pedido do fornecedor, decorrente de caso fortuito ou força maior; ou
18.2.1.3.Se não houver êxito nas negociações, nos termos do disposto neste instrumento.

19.0.DA CONTRATAÇÃO COM FORNECEDOR REGISTRADO
19.1.Formalização:
19.1.1.A contratação com o fornecedor registrado na ata será formalizada pelo órgão ou pela entidade interessada por meio de instrumento hábil, na forma definida neste Edital, conforme as disposições constantes do Art. 95, da Lei 14.133/21.
19.1.2.O instrumento de que trata o subitem anterior, será assinado no prazo de validade da Ata de Registro de Preços.
19.1.3.A contratação posterior de item específico constante do lote exigirá prévia pesquisa de mercado e demonstração de sua vantagem para o ORC, observados os parâmetros estabelecidos nos §§ 1º, 2º e 3º, do Art. 23, da Lei 14.133/21.

19.2.Alteração do contrato:
19.2.1.O contrato eventualmente decorrente da ata poderá ser alterado, observado o disposto no Art. 124, da Lei 14.133/21.

19.3.Vigência do contrato:
19.3.1.A vigência do respectivo contrato será a estabelecida neste Edital, observadas as disposições do Art. 105, da Lei 14.133/21.

20.0.DO GERENCIAMENTO DO SISTEMA

20.1.Competências:

20.1.1.A administração e os atos de controle da Ata de Registro de Preços, decorrentes do presente certame, serão do ORC, através do Departamento de Compras, atuando como órgão gerenciador do sistema de registro de preços, ao qual compete, em especial:

20.1.1.1.Gerenciar a Ata de Registro de Preços;

20.1.1.2.Conduzir as negociações para alteração ou atualização dos preços registrados; e

20.1.1.3.Aplicar, garantidos os princípios da ampla defesa e do contraditório, as penalidades decorrentes de infrações no procedimento deste certame.

21.0.DO ÓRGÃO OU DA ENTIDADE PARTICIPANTE

21.1.Competências:

21.1.1.O órgão ou a entidade participante é responsável por manifestar seu interesse em participar do registro de preços, ao qual compete, em especial:

21.1.1.1.Tomar conhecimento da Ata de Registro de Preços, inclusive de eventuais alterações, para o correto cumprimento de suas disposições;

21.1.1.2.Assegurar-se, quando do uso da Ata de Registro de Preços, de que a contratação a ser realizada atenda aos seus interesses, sobretudo quanto aos valores praticados;

21.1.1.3.Zelar pelos atos relativos ao cumprimento das obrigações assumidas pelo fornecedor e pela aplicação de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento do pactuado na Ata de Registro de Preços ou de obrigações contratuais; e

21.1.1.4.Prestar as informações solicitadas pelo órgão gerenciador do sistema de registro de preços quanto à contratação e à execução da demanda destinada ao seu órgão ou à sua entidade.

22.0.DOS USUÁRIOS DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

22.1.A Ata de Registro de Preços, durante sua vigência, poderá ser utilizada:

22.1.1.Pelo ORC, que também é o órgão gerenciador responsável pela administração e controle da Ata de Registro de Preços, representada pela sua estrutura organizacional definida no respectivo orçamento programa.

22.1.2.Por órgãos ou entidades da Administração Pública não participantes do presente certame, atendidos os requisitos deste instrumento convocatório, que fizerem adesão à Ata de Registro de Preços, mediante a anuência do órgão gerenciador.

22.2.O usuário da ata, sempre que desejar efetivar a contratação do objeto registrado, fará através de solicitação ao gerenciador do sistema de registro de preços, mediante processo regular.

23.0.DA UTILIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS POR ÓRGÃO OU ENTIDADE NÃO PARTICIPANTE

23.1.Regra geral:

23.1.1.Durante a vigência da ata, os órgãos e as entidades da Administração Pública federal, estadual, distrital e municipal que não participaram do procedimento de Intenção de Registro de Preços IRP, poderão aderir à Ata de Registro de Preços na condição de não participantes, observados os seguintes requisitos:

23.1.1.1.Apresentação de justificativa da vantagem da adesão, inclusive em situações de provável desabastecimento ou de descontinuidade de serviço público;

23.1.1.2.Demonstração da compatibilidade dos valores registrados com os valores praticados pelo mercado, na forma prevista no Art. 23, da Lei 14.133/21; e

23.1.1.3.Consulta e aceitação prévias do órgão ou da entidade gerenciadora e do fornecedor.

23.1.2.A autorização do órgão ou da entidade gerenciadora apenas será realizada após a aceitação da adesão pelo fornecedor.

23.1.3.Após a autorização do órgão ou da entidade gerenciadora, o órgão ou a entidade não participante efetivará a aquisição ou a contratação solicitada em até noventa dias, observado o prazo de vigência da ata.

23.1.4.O prazo previsto no subitem anterior poderá ser prorrogado excepcionalmente, mediante solicitação do órgão ou da entidade não participante aceita pelo órgão ou pela entidade gerenciadora, desde que respeitado o limite temporal de vigência da ata de registro de preços.

23.1.5.O órgão ou a entidade poderá aderir a item da ata de registro de preços da qual seja integrante, na qualidade de não participante, para aqueles itens para os quais não tenha quantitativo registrado, observados os requisitos previstos neste instrumento.

23.1.6.A faculdade de aderir à ata de registro de preços na condição de não participante poderá ser exercida:

23.1.6.1.Por órgãos e entidades da Administração Pública federal, estadual, distrital e municipal, relativamente a ata de registro de preços de órgão ou entidade gerenciadora federal, estadual ou distrital; ou

23.1.6.2.Por órgãos e entidades da Administração Pública municipal, relativamente a ata de registro de preços de órgão ou entidade gerenciadora municipal, desde que o sistema de registro de preços tenha sido formalizado mediante licitação.

23.1.7.É vedada aos órgãos e às entidades da Administração Pública federal a adesão a ata de registro de preços gerenciada por órgão ou entidade estadual, distrital ou municipal.

23.2.Limites para as adesões:

23.2.1.Serão observadas as seguintes regras de controle para a adesão à Ata de Registro de Preços de que trata este instrumento:

23.2.1.1.As aquisições ou as contratações adicionais não poderão exceder, por órgão ou entidade, a cinquenta por cento dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório registrados na Ata de Registro de Preços para o órgão gerenciador; e

23.2.1.2.O quantitativo decorrente das adesões não poderá exceder, na totalidade, ao dobro do quantitativo de cada item registrado na Ata de Registro de Preços para o órgão gerenciador, independentemente do número de órgãos ou entidades não participantes que aderirem à Ata de Registro de Preços.

24.0.DO REAJUSTAMENTO EM SENTIDO ESTRITO - REAJUSTE

24.1.Os preços inicialmente contratados são fixos e irreajustáveis no prazo de um ano contado da data do orçamento estimado, em 10/07/2026.

24.2.Após o interregno de um ano, e independentemente de pedido do Contratado, os preços iniciais serão reajustados, mediante a aplicação, pelo Contratante, do seguinte parâmetro, exclusivamente para as obrigações iniciadas e concluídas após a ocorrência da anualidade: Índice Nacional de Preços ao Consumidor Amplo IPCA-IBGE.

24.3.Nos reajustes subsequentes ao primeiro, o interregno mínimo de um ano será contado a partir dos efeitos financeiros do último reajuste.
24.4.No caso de atraso ou não divulgação do índice de reajustamento, o Contratante pagará ao Contratado a importância calculada pela última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja divulgado o índice definitivo.
24.5.Nas aferições finais, o índice utilizado para reajuste será, obrigatoriamente, o definitivo.
24.6.Caso o índice estabelecido para reajustamento venha a ser extinto ou de qualquer forma não possa mais ser utilizado, será adotado, em substituição, o que vier a ser determinado pela legislação então em vigor.
24.7.Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial, para reajustamento do preço do valor remanescente, por meio de termo aditivo.
24.8.O registro da variação do valor contratual para fazer face ao reajuste de preços poderá ser realizado por simples apostila.
24.9.O prazo para resposta ao pedido de restabelecimento do equilíbrio econômico-financeiro, quando for o caso, será de até um mês, contado da data do fornecimento da documentação comprobatória do fato imprevisível ou previsível de consequência incalculável, observadas as disposições dos Arts. 124 a 136, da Lei 14.133/21.

25.0.DA COMPROVAÇÃO DE EXECUÇÃO E RECEBIMENTO DO OBJETO
25.1.Executada a presente contratação e observadas as condições de adimplemento das obrigações pactuadas, os procedimentos e condições para receber o seu objeto pelo Contratante obedecerão, conforme o caso, às disposições do Art. 140, da Lei 14.133/21.
25.2.Serão designados pelo ORC representantes com atribuições de Gestor e Fiscal do respectivo contrato, nos termos da norma vigente, especialmente para acompanhar e fiscalizar a sua execução, respectivamente, permitida a contratação de terceiros para assistência e subsídio de informações pertinentes a essas atribuições.

26.0.DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE E DO CONTRATADO
26.1.Obrigações do Contratante:
26.1.1.Efetuar o pagamento relativo ao objeto contratado efetivamente realizado, de acordo com as cláusulas do respectivo contrato ou outros instrumentos hábeis;
26.1.2.Proporcionar ao Contratado todos os meios necessários para a fiel execução do objeto da presente contratação, nos termos do correspondente instrumento de ajuste;
26.1.3.Notificar o Contratado sobre qualquer irregularidade encontrada quanto à qualidade dos produtos ou serviços, exercendo a mais ampla e completa fiscalização, o que não exime o Contratado de suas responsabilidades pactuadas e preceitos legais;
26.1.4.Outras obrigações estabelecidas e relacionadas na Minuta do Contrato - Anexo V.

26.2.Obrigações do Contratado:
26.2.1.Responsabilizar-se por todos os ônus e obrigações concernentes à legislação fiscal, civil, tributária e trabalhista, bem como por todas as despesas e compromissos assumidos, a qualquer título, perante seus fornecedores ou terceiros em razão da execução do objeto contratado;
26.2.2.Substituir, arcando com as despesas decorrentes, os materiais ou serviços que apresentarem defeitos, alterações, imperfeições ou quaisquer irregularidades discrepantes às exigências do instrumento de ajuste pactuado, ainda que constatados somente após o recebimento ou pagamento;
26.2.3.Não transferir a outrem, no todo ou em parte, o objeto da contratação, salvo mediante prévia e expressa autorização do Contratante;
26.2.4.Manter, durante a vigência do contrato ou outros instrumentos hábeis, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas no respectivo processo contratação direta por Dispensa de Licitação, conforme o caso, apresentando ao Contratante os documentos necessários, sempre que solicitado;
26.2.5.Emitir Nota Fiscal correspondente à sede ou filial da empresa que efetivamente participou do certame e consequentemente apresentou a documentação exigida na fase de habilitação;
26.2.6.Executar todas as obrigações assumidas sempre com observância a melhor técnica vigente, enquadrando-se, rigorosamente, dentro dos preceitos legais, normas e especificações técnicas correspondentes;
26.2.7.Outras obrigações estabelecidas e relacionadas na Minuta do Contrato - Anexo V.

27.0.DO PAGAMENTO
27.1.O pagamento será realizado mediante processo regular e em observância às normas e procedimentos adotados pelo ORC, bem como as disposições dos Arts. 141 a 146 da Lei 14.133/21; da seguinte maneira: Para ocorrer no prazo de trinta dias, contados do período de adimplemento.
27.2.O desembolso máximo do período, não será superior ao valor do respectivo adimplemento, de acordo com o cronograma aprovado, quando for o caso, e sempre em conformidade com a disponibilidade de recursos financeiros.
27.3.Nenhum valor será pago ao Contratado enquanto pendente de liquidação qualquer obrigação financeira que lhe for imposta, em virtude de penalidade ou inadimplência, a qual poderá ser compensada com o pagamento pendente, sem que isso gere direito a acréscimo de qualquer natureza.
27.4.Nos casos de eventuais atrasos de pagamento nos termos deste instrumento, e desde que o Contratado não tenha concorrido de alguma forma para o atraso, será admitida a compensação financeira, devida desde a data limite fixada para o pagamento até a data correspondente ao efetivo pagamento da parcela. Os encargos moratórios devidos em razão do atraso no pagamento serão calculados com utilização da seguinte fórmula: EM = N × VP × I, onde: EM = encargos moratórios; N = número de dias entre a data prevista para o pagamento e a do efetivo pagamento; VP = valor da parcela a ser paga; e I = índice de compensação financeira, assim apurado: I = (TX ÷ 100) ÷ 365, sendo TX = percentual do IPCA–IBGE acumulado nos últimos doze meses ou, na sua falta, um novo índice adotado pelo Governo Federal que o substitua. Na hipótese do referido índice estabelecido para a compensação financeira venha a ser extinto ou de qualquer forma não possa mais ser utilizado, será adotado, em substituição, o que vier a ser determinado pela legislação então em vigor.

28.0.DAS INFRAÇÕES ADMINISTRATIVAS E SANÇÕES
28.1.O licitante ou o Contratado será responsabilizado administrativamente, facultada a defesa no prazo legal do interessado, pelas infrações previstas no Art. 155, da Lei 14.133/21 e serão aplicadas, na forma, condições, regras, prazos e procedimentos definidos nos Arts. 156 a 163, do mesmo diploma legal, as seguintes sanções: a – advertência aplicada exclusivamente pela infração administrativa de dar causa à inexecução parcial do contrato, quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave;

b – multa de mora de 0,5% (zero vírgula cinco por cento) aplicada sobre o valor do contrato, por dia de atraso injustificado na execução do objeto da contratação; c – multa de 10% (dez por cento) sobre o valor do contrato por qualquer das infrações administrativas previstas no referido Art. 155; d – impedimento de licitar e contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta do ente federativo que tiver aplicado a sanção, pelo prazo máximo de três anos, aplicada ao responsável pelas infrações administrativas previstas nos incisos II, III, IV, V, VI e VII do caput do referido Art. 155, quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave; e – declaração de inidoneidade para licitar ou contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta de todos os entes federativos, pelo prazo mínimo de três anos e máximo de seis anos, aplicada ao responsável pelas infrações administrativas previstas nos incisos VIII, IX, X, XI e XII do caput do referido Art. 155, bem como pelas infrações administrativas previstas nos incisos II, III, IV, V, VI e VII do caput do mesmo artigo que justifiquem a imposição de penalidade mais grave que a sanção referida no § 4º do referido Art. 156; f – aplicação cumulada de outras sanções previstas na Lei 14.133/21.
28.2.Se o valor da multa ou indenização devida não for recolhido no prazo de 15 (quinze) dias após a comunicação ao Contratado, será automaticamente descontado da primeira parcela do pagamento a que o Contratado vier a fazer jus, acrescido de juros moratórios de 1% (um por cento) ao mês, ou, quando for o caso, cobrado judicialmente.

29.0.DAS OBRIGAÇÕES PERTINENTES À LGPD
29.1.As partes contratantes deverão cumprir a Lei nº 13.709, de 14 de Agosto de 2018, que é a Lei Geral de Proteção de Dados Pessoais LGPD, quanto a todos os dados pessoais a que tenham acesso em razão deste certame ou do termo de ajuste que eventualmente venha a ser firmado, a partir da apresentação da proposta no procedimento de contratação, independentemente de declaração ou de aceitação expressa.
29.2.Os dados obtidos somente poderão ser utilizados para as finalidades que justificaram seu acesso e de acordo com a boa-fé e com os princípios do Art. 6º, da Lei 13.709/18.
29.3.É vedado o compartilhamento com terceiros de qualquer dado obtido, fora das hipóteses permitidas em Lei.
29.4.Outras obrigações estabelecidas e relacionadas na Minuta do Contrato - Anexo V.

30.0.DAS DISPOSIÇÕES GERAIS
30.1.Será divulgada ata da sessão pública no sistema eletrônico.
30.2.Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário anteriormente estabelecido, desde que não haja comunicação em contrário, pelo Pregoeiro.
30.3.Todas as referências de tempo no Edital, nos seus anexos, no aviso e durante a sessão pública observarão o horário de Brasília – DF.
30.4.A homologação do resultado desta licitação não implicará direito à contratação.
30.5.As normas disciplinadoras da licitação serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados, desde que não comprometam o interesse do ORC, o princípio da isonomia, a finalidade e a segurança da contratação.
30.6.Os licitantes assumem todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e o ORC não será, em nenhum caso, responsável por esses custos, independentemente da condução ou do resultado do processo licitatório.
30.7.Para todos os efeitos, na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus anexos, excluir–se–á o dia do início e incluir–se–á o do vencimento. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente no ORC.
30.8.O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará o afastamento do licitante, desde que seja possível o aproveitamento do ato, observados os princípios da isonomia e do interesse público.
30.9.Em caso de divergência entre disposições do Edital e de seus anexos ou demais peças que compõem o processo, prevalecerá as do Edital.
30.10.O Edital e seus anexos também estão disponibilizados na íntegra no endereço eletrônico: www.portaldecompraspublicas.com.br; no Portal Nacional de Contratações Públicas PNCP; e poderão ser lidos, e quando for o caso obtidos, mediante processo regular e observados os procedimentos definidos pelo ORC, no endereço: Avenida São Sebastião, S/N – Centro – Capim – PB, nos horários normais de expediente: das 08:00 as 12:00 horas; mesmo endereço e horário nos quais os autos do processo administrativo permanecerão com vista franqueada aos interessados.
30.11.Para dirimir eventuais controvérsias decorrentes deste certame, excluído qualquer outro, o foro competente é o da Mamanguape – Pb, Estado da Paraíba.

Capim - PB, 13 de Julho de 2026.

_____
AUGUSTO CESAR HONORIO DOS SANTOS
Secretário de Educação

ESTADO DA PARAÍBA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAPIM
SETOR DE CONTRATAÇÃO

ANEXO I - PREGÃO ELETRÔNICO Nº 00011/2026

TERMO DE REFERÊNCIA - ESPECIFICAÇÕES

1.0.DO OBJETO
1.1.Constitui objeto desta licitação: AQUISIÇÃO DE MOVEIS DESTINADO AS ESCOLAS MUNICIPAIS DO MUNICIPIO DE CAPIM PB.

2.0.DA JUSTIFICATIVA
2.1.A contratação acima descrita, que será processada nos termos deste instrumento convocatório, especificações técnicas e informações complementares que o acompanham, quando for o caso, justifica-se: Pela necessidade da devida efetivação de compra para suprir demanda específica – AQUISIÇÃO DE MOVEIS DESTINADO AS ESCOLAS MUNICIPAIS DO MUNICIPIO DE CAPIM PB – considerada oportuna e imprescindível, bem como relevante medida de interesse público; e ainda, pela necessidade de desenvolvimento de ações continuadas para a promoção de atividades pertinentes, visando à maximização dos recursos em relação aos objetivos programados, observadas as diretrizes e metas definidas nas ferramentas de planejamento aprovadas.
2.2.As características e especificações do objeto ora licitado são:

1 - LOTE 1 – MESAS, ARMARIOS E CONJUNTOS					
CÓDIGO	DISCRIMINAÇÃO	UNIDADE	QUANTIDADE	PREÇO UNIT.	PREÇO TOTAL
1	MESA RETA DE 1,20 DE 25MM MESA RETA COM TAMPO EM MDP25MM, RETAGUARDAS EM MDP BP 15 MM E PÉS TUBULARES COM PONTEIRAS SEXTAVADAS NA MEDIDA DE 750MMA X 1200MML X 600 MMP, SEGUINDO AS CARACTERÍSTICAS ABAIXO: TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP 25MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL,REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC POLIESTIRENO COM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES RETAGUARDA DA MESA: CONFECCIONADO EM MDP BP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO: 1084MML X 250MMP X 15MM E, FIXADA ATRAVÉS DE 02 CANALETAS DE AÇO MEDIDA TAMPO: 25MMA X 1200MM L2 X 600 MMP MEDIDAS RETAGUARDAS:1084MML X 250MM A PÉS DA MESA – CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO 18 1,20MM, EM FORMATO TUBULAR, MEDINDO 50MML X 30MMP COM PASSAGEM PARA FIOS, APOIADO EM 04 PONTEIRAS REGULÁVEIS SEXTAVADA SENDO 02 DE CADA UM DOS PÉS PARA PROPORCIONAR MELHOR NIVELAMENTO E MAIOR ESTABILIDADE A MESA, POSSUI 1 CANALETA SOLDADA PARA FIXAÇÃO DAS RETAGUARDAS PONTEIRAS: EM FORMATO SEXTAVADO CONFECCIONADO EM POLIESTIRENO SOBRE UMA BASE ROSCA, ACOPLADAS AOS TUBOS INFERIORES COM UTILIZAÇÃO DE BUCHAS PLÁSTICAS QUE PERMITE A REGULAGEM QUANDO HÁ DESNÍVEL DO PISO FACILITANDO ASSIM O MANUSEIO DO PRODUTO ACABAMENTO: TODAS A PARTES EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI– CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ TINTA HIBRIDA COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA, ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628–3, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 431 DA NORMA ABNT 13961:2010 PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME DIMENSÕES : ALTURA: 750MM LARGURA:1200MM PROFUNDIDADE:600MM O LICITANTE	UNIDADE	30	680,05	20.401,50

	VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO DIRECIONADOS A ESTE ÓRGÃO: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER, EM PAPEL TIMBRADO DO PROFISSIONAL QUE FAZ A ANALISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR –17, ANALISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7–4 FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3–10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO– FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA CERTIDÃO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA CREA CERTIDÃO DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA DE PROFISSIONAL CREA LAUDO DE NEVOA SALINA NBR–8094/1983 500 HORAS LAUDO DE CÂMERA ÚMIDA NBR–8095/2015 500 HORAS LAUDO DE DIÓXIDO DE ENXOFRE NBR–8096/1983 – 500 HORAS OU 21 CICLOS DE 24 HORAS ABNT NBR ISO 4628–3:2022 ,ABNT NBR 17088:2023,ABNT NBR 9209:1986,ABNT NBR 10443:2008 ,ABNT NBR 11003:2023 ,ABNT NBR 14847:2023, ABNT NBR 14951– 1:2018,ABNT NBR 151562015, ABNT NBR 151582016,ABNT NBR 15185:2023 , ABNT NBR 105452014 ,ASTM D 523:2018 ,ASTM D 3359:2023 ,ASTM D 3363:2022 ,ASTMD 7091:2022 ,JIS Z 2801:2010				
2	MESA DE REUNIÃO REDONDA DE 1,10 COM PÉ DE AÇO MESA DE REUNIÃO REDONDA COM TAMPO INTEIRIÇO DE 25MM E PÉ DE AÇO TUBULAR, COM MEDIDA TOTAL DE 735MMA X 1100MML X 1100MMP, COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC POLIESTIRENO COM 2MM ESPESSURA, ARREDONDADO NAS EXTREMIDADES TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP25MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO, MEDINDO 1100MMDIÂMETRO X P25MME, NAS CORES PADRÃO PANDIN, COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC POLIESTIRENO COM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS PÉ TUBO: CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO 18 1,20MM, EM FORMATO TUBULAR, MEDINDO 50MML X 30MMP COM PASSAGEM PARA FIOS PONTEIRAS: CONTÉM QUATRO UNIDADES EM FORMATO SEXTAVADO CONFECCIONADAS EM POLIESTIRENO SOBRE UMA BASE ROSCA, ACOPLADAS AOS TUBOS INFERIORES COM UTILIZAÇÃO DE BUCHAS METÁLICAS PERMITINDO A REGULAGEM QUANDO HÁ DESNÍVEL DO PISO FACILITANDO ASSIM O MANUSEIO DO PRODUTO ACABAMENTO TODAS AS PARTES EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI–CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ TINTA HIBRIDA COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA, ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628–3, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 431 DA NORMA ABNT 13961:2010 PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR,TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME DIMENSÕES ALTURA 735MM DIÂMETRO 1100MM O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO DIRECIONADOS A ESTE ÓRGÃO: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, POR PROFISSIONAL DE ERGONOMIA CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER, EM PAPEL TIMBRADO DO PROFISSIONAL QUE FAZ A ANÁLISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR– 17, ANÁLISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7–4 FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3–10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO–FERROSOS COM OU SEM	UNIDADE	20	479,67	9.593,40

	TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA CERTIDÃO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA CREA CERTIDÃO DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA DE PROFISSIONAL CREA LAUDO DE NEVOA SALINA NBR–8094/1983 500 HORAS LAUDO DE CÂMARA ÚMIDA NBR–8095/2015 500 HORAS LAUDO DE DI[OXIDO DE ENXOFRE NBR 8096– 1983 500 HORAS OU 2L CICLOS DE 24 HORASO LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO DIRECIONADOS A ESTE ÓRGÃO: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER, EM PAPEL TIMBRADO DO PROFISSIONAL QUE FAZ A ANALISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR –17, ANALISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7 –4 FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3 –10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO – FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA CERTIDÃO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA CREA CERTIDÃO DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA DE PROFISSIONAL CREA LAUDO DE NEVOA SALINA NBR – 8094/1983 500 HORAS LAUDO DE CÂMERA ÚMIDA NBR – 8095/2015 500 HORAS ABNT NBR ISO 4628–3:2022 ,ABNT NBR 17088:2023,ABNT NBR 9209:1986,ABNT NBR 10443:2008,ABNT NBR 11003:2023 ,ABNT NBR 14847:2023, ABNT NBR 14951–1:2018,ABNT NBR 151562015, ABNT NBR 151582016,ABNT NBR 15185:2023 , ABNT NBR 105452014 ASTM D 523:2018 ,ASTM D 3359:2023 ,ASTM D 3363:2022 ,ASTMD 7091:2022 ,JIS Z2801:2010				
3	MESA EM L 1,45 COM PÉ AÇO ESTAÇÃO DE TRABALHO MODELO DELTA PARA UM USUÁRIO COM TAMPO EM MDP25MM, RETAGUARDAS EM MDP BP 15 MM E PÉS TUBULARES COM PONTEIRAS SEXTAVADAS NA MEDIDA DE 735MMA X 1450MML1 X 1450MML2 X 600 MMP, SEGUINDO AS CARACTERÍSTICAS ABAIXO: TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP 25MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC POLIESTIRENO COM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES RETAGUARDA DAS MESAS: CONFECCIONADO EM MDP BP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO: 1248MML X 250MMP X 15MM E, FIXADA ATRAVÉS DE 02 CANALETAS DE AÇO MEDIDA TAMPO: 25MMA X 1450MML1 X 1450MML2 X 600 MMP MEDIDAS RETAGUARDAS: 02 DE 1248MML X 250MM A PÉS DA ESTAÇÃO TRABALHO – CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO 18 1,20MM, EM FORMATO TUBULAR, MEDINDO 50MML X 30MMP COM PASSAGEM PARA FIOS, APOIADO EM 04 PONTEIRAS REGULÁVEIS SEXTAVADA SENDO 02 DE CADA UM DOS PÉS PARA PROPORCIONAR MELHOR NIVELAMENTO E MAIOR ESTABILIDADE A MESA, POSSUI 1 CANALETA SOLDADA PARA FIXAÇÃO DAS RETAGUARDAS PÉ CENTRAL CONFECCIONADO EM AÇO CHAPA #18 1,20MM EM FORMATO TUBULAR, MEDINDO 50MML X 50MMP COM PASSAGEM PARA FIOS, SENDO APOIADO EM PONTEIRA REGULÁVEL SEXTAVADA, PARA PROPORCIONAR MELHOR NIVELAMENTO E MAIOR ESTABILIDADE A MESA, POSSUI 1 CANALETA SOLDADA PARA FIXAÇÃO DAS RETAGUARDAS PONTEIRAS: EM FORMATO SEXTAVADO CONFECCIONADO EM POLIESTIRENO SOBRE UMA BASE ROSCA, ACOPLADAS AOS TUBOS INFERIORES COM UTILIZAÇÃO DE BUCHAS PLÁSTICAS QUE PERMITE A REGULAGEM QUANDO HÁ DESNÍVEL DO PISO FACILITANDO ASSIM O MANUSEIO DO PRODUTO ACABAMENTO PARTES EM AÇO COM TRATAMENTO ANTI–CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ TINTA HIBRIDA COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR	UNIDADE	10	1.188,66	11.886,60

	UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NEVOA SALINA, ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500HS, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628–3, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 431 DA NORMA ABNT 13961:2010 PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME DIMENSÕES ALTURA 735 X LARGURA 1450MM X1450MM X PROFUNDIDADE 600MM O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO DIRECIONADOS A ESTE ÓRGÃO: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER, EM PAPEL TIMBRADO DO PROFISSIONAL QUE FAZ A ANALISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR –17, ANALISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE. CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7–4 FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3–10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO– FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA CERTIDÃO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA CREA CERTIDÃO DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA DE PROFISSIONAL CREALAUDO DE NEVOA SALINA NBR–8094/1983 500 HORAS LAUDO DE CÂMARA ÚMIDA NBR–8095/2015 500 HORAS LAUDO DE DIÓXIDO DE ENXOFRE NBR–8096/1983 – 500 HORAS OU 21 CICLOS DE 24 HORAS ABNT NBR ISO 4628–3:2022 ,ABNT NBR 17088:2023,ABNT NBR 9209:1986,ABNT NBR 10443:2008 ,ABNT NBR 11003:2023 ,ABNT NBR 14847:2023, ABNT NBR 14951– 1:2018,ABNT NBR 151562015, ABNT NBR 151582016,ABNT NBR 15185:2023 , ABNT NBR 105452014 ,ASTM D 523:2018 ,ASTM D 3359:2023 ,ASTM D 3363:2022 ,ASTMD 7091:2022 ,JIS Z 2801:2010				
4	ARMÁRIO ALTO DE MADEIRA 1,60 TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP 25MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 25MME X 792MML X 460MMP COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC POLIESTIRENOCOM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS LATERAIS: CONFECCIONADO EM MDP BP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MME X 1530MMA X 433MML COM ACABAMENTO EM FITA PVC POLIESTIRENO COM 0,45MM DE ESPESSURA PRATELEIRAS: CONFECCIONADAS EM MDP BP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MME X 758MML X 410MMP COM ACABAMENTO EM FITA PVC POLIESTIRENO COM 0,45MM DE ESPESSURA, COM 4 FURAÇÕES CIRCULARES QUE RECEBEM POR UM SISTEMA DE ENCAIXE E PRESSÃO UM DISPOSITIVO VB 35 M/16 PRETO, COM PINO GIROFIX VB AA 6,3X11 FIXADAS A LATERAIS DO ARMÁRIO, POSSIBILITANDO AO PRODUTO MELHOR ESTABILIDADE RETAGUARDA: CONFECCIONADO EM MDP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO, MEDINDO 15MME X 1540MMA X 767MML FUNDO: CONFECCIONADO EM MDP BP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL,	UNIDADE	10	829,33	8.293,30

	REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MME X790MML X 457MMP PORTAS: 2 PORTAS CONFECCIONAD EM MDP BP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 1524MM A X 384MM L X 15MM E, COM ACABAMENTO EM FITA ABS 0,45MM ESPESSURA, , SEM DOBRADIÇAS, COM ARTICULAÇÃO PIVOTANTE NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR MEDIANTE A TRAVA AÇO, PINO DOBRADIÇA ARRUELADO E BUCHA DE NYLON COM ENCAIXE EM FURAÇÃO PARA TRAVAMENTO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO E ENCAIXE NA PARTE SUPERIOR DA PORTA , FIXADA NA PARTE SUPERIOR DO FUNDO PELO PINO ARRUELADO, SEM A NECESSIDADE DE AJUSTES OU REGULAGENS FECHADURA CILÍNDRICA TIPO YALE – COM SISTEMA ARTICULADO CONTENDO 2 CHAVES PUXADORES: 2 PUXADORES CONFECCIONADO EM AÇO CHAPA #20 SENDO FIXADO NA PORTA POR PARAFUSO DE UNIÃO COM MEDIDA 192 MM PÉS: TIPO SEXTAVADO ¼ X ¾ DE POLIESTIRENO PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO COM REGULAGEM QUE PERMITE A AJUSTE QUANDO HÁ DESNÍVEL DO PISO FACILITANDO ASSIM O MANUSEIO DO PRODUTO ACABAMENTO PARTE EM AÇO RECEBE O TRATAMENTO ANTICORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ TINTA HIBRIDA COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRON COM SECAGEM EM ESTUFA A 240°C PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA, ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628–3, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 431 DA NORMA ABNT 13961:2010 PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME CAPACIDADE DE PESO: O PESO RECOMENDADO POR PRATELEIRA É DE 15 KG BEM DISTRIBUÍDOS DIMENSÕES EXTERNAS ALTURA 1600 mm X LARGURA 792 mm X PROFUNDIDADE 460 mm LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER, EM PAPEL TIMBRADO DO PROFISSIONAL QUE FAZ A ANALISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR –17 ANALISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7–4 FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3–10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA				
5	ARMÁRIO BAIXO TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP 25MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 25MME X 792MML X 460MMP COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC POLIESTIRENO COM 2MM ESPESSURA COMBORDAS APARENTES ENCABEÇADAS LATERAIS: CONFECCIONADO EM MDP BP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MME X 677MMA X 433MML COM ACABAMENTO EM FITA PVC POLIESTIRENO COM 0,45MM DE ESPESSURA PRATELEIRA FIXA: CONFECCIONADAS EM MDP BP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA	UNIDADE	15	593,33	8.899,95

	EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MME X 758MML X 410MMP COM ACABAMENTO EM FITA PVC POLIESTIRENO COM 0,45MM DE ESPESSURA ESPESSURA, COM 4 FURAÇÕES CIRCULARES QUE RECEBEM POR UM SISTEMA DE ENCAIXE E PRESSÃO UM DISPOSITIVO VB 35 M16 PRETO, COM PINO GIROFIX VB AA 6,3X11 FIXADAS ÀS LATERAIS DO ARMÁRIO, POSSIBILITANDO AO PRODUTO MELHOR ESTABILIDADE RETAGUARDA: CONFECCIONADO EM MDP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO, MEDINDO 15MME X 687MMA X 767MML FUNDO: CONFECCIONADO EM MDP BP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO, MEDINDO 15MME X 790MML X 457MMP PORTAS: 2 PORTAS CONFECCIONADAS EM MDP BP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO, MEDINDO 670MMA X 384MML X 15MME, COM ACABAMENTO EM FITA ABS 0,45MM ESPESSURA, SEM DOBRADIÇAS, COM ARTICULAÇÃO PIVOTANTE NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR MEDIANTE A TRAVA AÇO, PINO DOBRADIÇA ARRUELADO E BUCHA DE NYLON COM ENCAIXE EM FURAÇÃO PARA TRAVAMENTO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO E ENCAIXE NA PARTE SUPERIOR DA PORTA , FIXADA NA PARTE SUPERIOR DO FUNDO PELO PINÃO E ARRUELA COM MECANISMO DE AJUSTES OU REGULAGENS FECHADURA CILÍNDRICA TIPO YALE – COM SISTEMA ARTICULADO CONTENDO 2 CHAVES PUXADORES: 2 PUXADORES CONFECCIONADO EM AÇO CHAPA #20 SENDO FIXADO NA PORTA POR PARAFUSO DE UNIÃO COM MEDIDA 192 MM PÉS: TIPO SEXTAVADO ¼ X ¾ DE POLIESTIRENO PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO COM REGULAGEM QUE PERMITE O AJUSTE QUANDO HÁ DESNÍVEL DO PISO FACILITANDO ASSIM O MANUSEIO DO PRODUTO ACABAMENTO PARTES EM AÇO RECEBEM O TRATAMENTO ANTICORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ TINTA HÍBRIDA COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRON COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO ÀS NORMAS DA ABNT NBR 8094:1983 MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628–3, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 431 DA NORMA ABNT 13961:2010 PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO A APLICAÇÃO UNIFORME O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO DIRECIONADOS A ESTE ÓRGÃO LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER, EM PAPEL TIMBRADO DO PROFISSIONAL QUE FAZ A ANALISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR –17, ANALISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7–4 FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MÓVEIS E 3–10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO– FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA				
6	GAVETEIRO VOLANTE GAVETEIRO VOLANTE 3 GAVETAS TUBULAR CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #260,45MM MDP 15 MM E MDP 25MM COM 3 GAVETAS SENDO 1 DESTINADA A PASTAS SUSPENSAS, PUXADORES EM PVC, GAVETAS COM	UNIDADE	20	740,00	14.800,00

	DESLIZAMENTO POR TRILHO CORREDIÇA ATRAVÉS DE ROLDANAS DE NYLON E CARRINHO TELESCÓPIO, 4 RODÍZIOS 2 COM TRAVAS E 2 SEM TRAVAS TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP 25MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO: 25MME X 409MMLX469MMP, COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC POLIESTIRENO COM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS LATERAIS: EM CHAPA DE AÇO#260,45MM NAS MEDIDAS 564MML X 548MMA TENDO NA VERTICAL 2 DOBRAS SENDO 1ª A 13MM COM 90°, A 2ª A 530MM COM 90° E TERMINA COM 13MM, E NA HORIZONTAL 6 DOBRAS SENO A 1ª A 10MM COM 180° A 2ª A 13MM COM 90°, A 3ª A 13MM COM90°, A 4ª A 510MM COM 90° A 5ª A 13MM COM 90° A 6ª A 13MM COM 180° E TERMINA COM 10MM TRAVESSAS PARA TRAVAMENTO: CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #200,90MM TIPO UM COM ESTAMPAS PARA TRAVAMENTO JUNTOS AS LATERAIS, SENDO 2 SUPERIORES FRONTAL/TRASEIRA E DUAS INFERIORES FRONTAL/TRASEIRA NAS MEDIDAS HORIZONTAIS 402MML X 60MMA E NA VERTICAL 107MMA X 41MML GAVETAS: 3 CORPO GAVETAS CONFECCIONADO EM AÇO NA CHAPA # 260,45MM FRENTES DAS GAVETAS EM MDP BP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO: 2 GAVETAS SUPERIORES COM FRENTES MEDINDO : 90MMA X 365MML X 15MME, CORPO NA MEDIDA 62MMA X 340MML X 404MMP COM DESLIZAMENTO POR TRILHO CORREDIÇA ATRAVÉS DE ROLDANAS EM NYLON FIXADAS POR REBITES COM ROSCA CONEXA M4 ZA E PARAFUSOS M4 X 10MM 1 GAVETA INFERIOR GRANDE COM FRENTES MEDINDO: 282MMA X 365MML X 15MME, CORPO NA MEDIDA 62MMA X 340MML X 404MMP COM SUPORTE PARA ARMAZENAGEM DE PASTAS SUSPENSAS, DESLIZA POR TRILHO CORREDIÇA TELESCÓPICO D3531 DE 400MM COM ESFERAS DE AÇO FECHADURA CILÍNDRICA TIPO YALE – COM SISTEMA ARTICULADO CONTENDO 2 CHAVES PUXADOR: CONTÉM 3 UNIDADES EM POLIETILENO PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO DERIVADO DO PETRÓLEO, MEDINDO 96MM ACOMPANHA 4 RODÍZIOS SENDO 2 SEM TRAVAMENTO E 2 FRONTAIS COM TRAVAMENTO, CONFECCIONADOS EM POLIESTIRENO PODENDO SER NA COR PRETA ACABAMENTO TODAS AS PARTES EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI–CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ TINTA HIBRIDA COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA, ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628–3, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 431 DA NORMA ABNT 13961:2010 PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO DIRECIONADOS A ESTE ÓRGÃO: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER, EM PAPEL TIMBRADO DO PROFISSIONAL QUE FAZ A ANALISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR –17, ANALISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7 –4 FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3 –10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO – FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA LAUDO DE NEVOA SALINA NBR –8094/1983 500 HORAS LAUDO				

	DE CÂMERA ÚMIDA NBR – 8095/2015 500 HORAS TERMO DE GARANTIA DE 24 MESES CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO EM NOME DO FABRICANTE E CREDENCIAMENTO EM NOME DO LICITANTE AUTORIZANDO A REVENDER OS PRODUTOS E PRESTAR ASSISTÊNCIA TÉCNICA APRESENTAR CERTIFICADO DE CONFORMIDADE, ABNT NBR 17088:2023, ABNT NBR 9209:1986, ABNT NBR 10443:2008, ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 14847:2023, ABNT NBR 14951–1:2018, ABNT NBR 151562015, ABNT NBR 151582016, ABNT NBR 15185:2023, ABNT NBR 105452014, ASTM D 523:2018 ,ASTM D 3359:2023 ,ASTM D 3363:2022 ,ASTMD 7091:2022 ,JIS Z 2801:2010				
7	ARMÁRIO DE ARQUIVO PARA PASTA SUSPENSA COM 4 GAVETAS, TIPO FICHÁRIO ARMÁRIO DE ARQUIVO PARA PASTA SUSPENSA COM 4 GAVETAS, TIPO FICHÁRIO: MATERIAL EM AÇO, COR CINZA, GAVETAS CORREDIÇAS, MODELO PADRÃO CARACTERÍSTICAS: ARQUIVO COM 4 GAVETAS, CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #22 0,75MM NORMATIZADA E LAMINADA A FRIO NAS LATERAIS, FUNDO, TAMPO SUPERIOR E FRENTES DAS GAVETAS, TRILHO CORREDIÇA 550MMLX42MMA EM CHAPA 1,20MM COM 18 PARES DE ESFERAS DE AÇO TAMPO SUPERIOR – CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #22 0,75MM NORMATIZADA E LAMINADA A FRIO NA MEDIDA DE 36MMA X 470MML X 630MMP COM 4 DOBRAS NA SUA LARGURA SENDO A 1ª A 15MM COM ÂNGULO DE 90°, A 2º A 36MM COM ÂNGULO DE 90° A 3º A 470MM COM ÂNGULO DE 90°, A 4ª A 36MM COM ÂNGULO DE 90° E TERMINA COM 15MM, E 4 DOBRAS NA SUA PROFUNDIDADE SENDO A 1ª A 15MM COM ÂNGULO DE 90°, A 2º A 36MM COM ÂNGULO DE 90° A 3º A 470MM COM ÂNGULO DE 90°, A 4ª A 36MM COM ÂNGULO DE 90° E TERMINA COM 15MM, COM FECHADURA TIPO YALE COM 2 CHAVES E ALONGADOR EM ARAME BTC 5,3MM PARA ARTICULAÇÃO DO VARÃO DE TRAVAMENTO DAS GAVETAS SEGUINDO O DISPOSTO NO ITEM 442 DA NORMA ABNT 13961:2010 COM BORDAS ARREDONDADAS E LIVRES DE REBARBAS, E NÃO DEVEM TER ARESTAS CORTANTES CONFORME ENSAIO DE BORDAS CORTANTES 58 DA NM 300–1 LATERAIS – CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #22 0,75MM NORMATIZADA E LAMINADA A FRIO NA MEDIDA DE 1302MMA X 630MMP COM 6 DOBRAS NA SUA LARGURA SENDO A 1ª A 15MM COM ÂNGULO CURVO DE 180°, A 2º A 20MM COM ÂNGULO DE 90° A 3º A 26MM COM ÂNGULO DE 90° A 4ª A 630MM COM ÂNGULO DE 90°, A 5ª A 18MM COM ÂNGULO DE 90° A 6ª A 18MM COM ÂNGULO CURVO DE 180° E TERMINA COM 15MM COM 6 REFORÇOS INTERNOS TIPO ÔMEGA COM 4 DOBRAS PERPENDICULARES DE 90° MEDIDA 1271X93MM EM CHAPA # 24 0,60MM NAS LATERAIS DO PRODUTO, SENDO A 1ª DOBRA DE 90° A 10MM, 2ª DOBRA DE 90° A 20MM, 3ª DOBRA DE 90° A 30MM, 4ª DOBRA DE 90° A 20MM TERMINANDO COM 10MM FIXADOS VERTICALMENTE POR SISTEMA DE PONTEAMENTO NAS LATERAIS DO PRODUTO SEGUINDO O DISPOSTO NO ITEM 442 DA NORMA ABNT 13961:2010 COM BORDAS ARREDONDADAS E LIVRES DE REBARBAS, E NÃO DEVEM TER ARESTAS CORTANTES CONFORME ENSAIO DE BORDAS CORTANTES 58 DA NM 300–1 RETAGUARDA – CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #22 0,75MM NORMATIZADA E LAMINADA A FRIO NA MEDIDA DE 1208MMA X 427,5MMP COM 4 DOBRAS NA SUA LARGURA SENDO A 1ª A 15MM COM ÂNGULO CURVO DE 180°, A 2º A 20MM COM ÂNGULO DE 90° A 3º A 427,5MM COM ÂNGULO DE 90° A 4ª A 200MM COM ÂNGULO CURVO DE 180° E TERMINA COM 15MM TRAVA FRONTAL HORIZONTAL TIPO U 15X15X15MM ENTRE AS 2DUAS PRIMEIRAS GAVETAS EM CHAPA #18 1,20MM TRAVA NA BASE INFERIOR FRONTAL EM CHAPA #20 0,90MM, COM 4 DOBRAS SENDO A 1ª DE 90° A 10MM, A 2ª DE 90° A 15MM, A 3ª DE 90° 45MM, A 4ª DE 90° A 40MM E TERMINA COM 10MM TRAVA NA BASE INFERIOR TRASEIRA EM CHAPA #20 0,90MM, EM FORMATO U COM 2 DOBRAS, A 1ª DE 90° A 15MM, A 2ª DE 90° A 45MM E TERMINA COM 15MM ACOMPANHA KIT COMPOSTO POR 4 CANTONEIRAS E 4 SAPATAS REGULÁVEIS 5/16 CONFECCIONADAS EM POLIESTIRENO DE ALTO IMPACTO, 4 BUCHAS COM ROSCA INTERNA 5/16 E 12 PARAFUSOS CABEÇA CHATA DE 3,5 X 10MM PARA FIXAÇÃO TODAS AS CHAPAS DE AÇO UTILIZADAS NESSE PRODUTO SEGUEM A ESPECIFICAÇÃO SAE 1008 SISTEMA DE DESLIZAMENTO DAS GAVETAS POR TRILHOS, CORREDIÇA TELESCÓPICA DE ABERTURA TOTAL, PROLONGAMENTO NO CURSO DO COMPRIMENTO NOMINAL, DESLIZAMENTO COM ESFERAS DE AÇO PEÇA ÚNICA DE MONTAGEM ESQUERDA OU DIREITA E TRAVA FIM DE CURSO ABERTO QUE PERMITE A RETIRADA DA GAVETA, CONFECCIONADA EM AÇO GALVANIZADO NA ESPESSURA DE 1,20MM COM 18 PARES DE ESFERAS EM CADA LADO A – GAVETAS MONTÁVEIS NO SISTEMA DE DOBRAS COM TRAVAMENTO COM UTILIZANDO CANTONEIRAS TRASEIRAS COM 250MM A EM FORMATO L 15X15MM CONFECCIONADA EM	UNIDADE	10	1.237,53	12.375,30

	AÇO ALZN #200,90MM COM 4 GARRAS DE FIXAÇÃO COM TRAVAMENTO POR ENCAIXE A LATERAL DIREITA E ESQUERDA AO FUNDO E 2DUAS CANTONEIRAS FRONTAIS COM 245MM A COM EM FORMATO L 15X15MM CONFECCIONADA EM GALVALUME ALZN #200,90MM COM 2 GARRAS DE FIXAÇÃO COM TRAVAMENTO POR ENCAIXE COM LADO PRÉ DEFINIDO, SENDO UMA APLICADA AO LADO DIREITO E OUTRA AO LADO ESQUERDO, SENDO UTILIZADAS PARA FIXAÇÃO DA FRENTE AO CORPO DA GAVETA, SENDO AS MEDIDAS EXTERNAS DA GAVETA 300MMAX394MMLX553MMP, FUNDO EM CHAPA DE AÇO #22 0,75MM, HASTES PARA PASTAS SUSPENSAS MEDIDA 470X30MM EM GALVALUME ALZN #20 0,90MM REFORÇADA PELO SISTEMA DE DOBRA EM ÔMEGA, FRENTE DAS GAVETAS EM CHAPA DE AÇO #22 0,75MM FIXADOS ATRAVÉS DE PARAFUSOS M4–10 EM FURAÇÃO OBLONGA QUE POSSIBILITAM UMA REGULAGEM PRECISA SEGUINDO O DISPOSTO NO ITEM 442 DA NORMA ABNT 13961:2010 COM BORDAS ARREDONDADAS E LIVRES DE REBARBAS, E NÃO DEVEM TER ARESTAS CORTANTES CONFORME ENSAIO DE BORDAS CORTANTES 58 DA NM 300–1 HASTES PARA PASTAS SUSPENSAS MEDIDA 485X30MM EM CHAPA DE AÇO #20 0,90MM REVESTIDA COM UMA CAMADA DE LIGA ALZNALUMÍNIO E ZINCO APLICADO PELO PROCESSO DE IMERSÃO A QUENTE, REFORÇADA PELO SISTEMA DE PERFILAMENTO EM ÔMEGA, COM REVESTIMENTO NA PARTE SUPERIOR COM PERFIL TIPO U EM PVC SEGUINDO O DISPOSTO NO ITEM 442 DA NORMA ABNT 13961:2010 COM BORDAS ARREDONDADAS E LIVRES DE REBARBAS, E NÃO DEVEM TER ARESTAS CORTANTES CONFORME ENSAIO DE BORDAS CORTANTES 58 DA NM 300–1 CANTONEIRAS DE FIXAÇÃO TRASEIRA MEDIDA 250MM A COM DOBRA EM L 15MMX15MM CHAPA #200,90MM REVESTIDA EM GALVALUME ALZN APLICADO PELO PROCESSO DE IMERSÃO A QUENTE, COM 4 GARRAS DE FIXAÇÃO E 2 CANTONEIRAS FRONTAIS MEDIDA 245MM A COM DOBRA EM L 15MMX15MM CHAPA #200,90MM REVESTIDA EM GALVALUME ALZN APLICADO PELO PROCESSO DE IMERSÃO A QUENTE B – BORDAS LATERAIS COM 100MM DE ALTURA COM A 1ª DOBRA EM 90° A 95MM DO FUNDO E A 2ª DOBRA A 5MM DA 1ª FORMANDO UM REFORÇO LATERAL PARA SUSTENTAÇÃO DA GAVETA, COM 22 RECORTES A CADA 25MM DESTINADA A COLOCAÇÃO DE COMPRESSORES TAMANHO OFICIOCOMPROF C – PORTA ETIQUETA ESTAMPADO EM BAIXO RELEVO NA PARTE SUPERIOR ESQUERDA DA GAVETA MEDIDA 55MMX32MM COM ABERTURA EM SENTIDO VERTICAL NA EXTREMIDADE DIREITA E ESQUERDA D – PUXADOR ESTAMPADO EMBUTIDO EM TODA EXTENSÃO SUPERIOR DA GAVETA ATRAVÉS DE UM SISTEMA DE DOBRAS SENDO, 1ª DOBRA DE 45°COM 25MM, 2ª DOBRA DE 90° COM 25MM 3ª DOBRA DE 90° COM 20MM TERMINANDO COM 10MM NA PARTE SUPERIOR DA GAVETA NA TOTALIDADE DE SUA LARGURA COM ACABAMENTO PERFIL EM PVC NA COR CINZA CRISTAL OU GRAFITE SEGUINDO O DISPOSTO NO ITEM 442 DA NORMA ABNT 13961:2010 COM BORDAS ARREDONDADAS E LIVRES DE REBARBAS, E NÃO DEVEM TER ARESTAS CORTANTES CONFORME ENSAIO DE BORDAS CORTANTES 58 DA NM 300– 1 E – REFORÇO PELO SISTEMA DE PERFILAMENTO EM ÔMEGA, MANTENDO AS PROPRIEDADES DO AÇO REFORÇANDO A ESTRUTURA DO ARQUIVO F – REFORÇO, GAVETA, HASTES, RETAGUARDA E TAMPO PONTEADAS COM SOLDA PONTO, CONFORME NORMAS TÉCNICAS AWSSAED8–9M, ANÁLISE E TESTE DE RESISTÊNCIA ATRAVÉS DE ENSAIO DE CISALHAMENTO POR TRAÇÃO G – FECHADURA CILÍNDRICA DO TIPO YALE COM SISTEMA ARTICULADO CONTENDO 2 CHAVES E COM SISTEMA DE FECHAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS MEDIANTE TRANCA DE 25MM L X 1300MMA #18 1,20MM REVESTIDA COM UMA CAMADA DE LIGA AL –ZN ALUMÍNIO E ZINCO APLICADO PELO PROCESSO DE A IMERSÃO QUENTE ACABAMENTO TRATAMENTO ANTI – CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ TINTA HIBRIDA COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA, ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628 –3:2015, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 431 DA NORMA ABNT 13961:2010 PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME CAPACIDADE DE PESO E QUANTIDADE DE PASTAS O PESO RECOMENDADO POR GAVETA É DE 55 KG BEM DISTRIBUÍDOS				

	A QUANTIDADE DE PASTA VARIA DE 40 A 50 POR GAVETA SEGUE TABELA ABAIXO DAS DIMENSÕES DO ARQUIVO E GAVETAS: DIMENSÕES ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE: EXTERNAS:1362MM X 470MM X 630MM INTERNAS DAS GAVETAS:245MM X 392MM X 513MM O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO DIRECIONADOS A ESTE ÓRGÃO: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER, EM PAPEL TIMBRADO DO PROFISSIONAL QUE FAZ A ANALISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR –17, ANALISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADECADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7 –4 FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3 –10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO – FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA CERTIDÃO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA CREA CERTIDÃO DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA DE PROFISSIONAL CREA LAUDO DE NEVOA SALINA NBR – 8094/1983 500 HORAS LAUDO DE CÂMERA ÚMIDA NBR – 8095/2015 500 HORAS TERMO DE GARANTIA DE 24 MESES CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO EM NOME DO FABRICANTE E CREDENCIAMENTO EM NOME DO LICITANTE AUTORIZANDO A REVENDER OS PRODUTOS E PRESTAR ASSISTÊNCIA TÉCNICA APRESENTAR CERTIFICADO DE CONFORMIDADE ABNT NBR 13961:2010 ABNT NBR ISO 4628–3:2022 ,ABNT NBR 17088:2023,ABNT NBR 9209:1986,ABNT NBR 10443:2008 ,ABNT NBR 11003:2023 ,ABNT NBR 14847:2023, ABNT NBR 14951–1:2018,ABNT NBR 151562015, ABNT NBR 151582016,ABNT NBR 15185:2023 , ABNT NBR 105452014 ,ASTM D 523:2018 ,ASTM D 3359:2023 ,ASTM D 3363:2022,ASTMD 7091:2022 ,JI Z 2801:2010				
8	MESA PARA SALA DE REUNIÃO 2 METROS MESA RETA COM TAMPO EM MDP25MM, PÉS TUBULARES COM PONTEIRAS SEXTAVADAS NA MEDIDA DE 735MMA X 2000MML X 900 MMP, SEGUINDO AS CARACTERÍSTICAS ABAIXO: TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP 25MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC POLIESTIRENO COM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES MEDIDA TAMPO: 25MMA X 2000MM L X 900 MMP PÉS DA MESA – CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO 18 1,20MM, EM FORMATO TUBULAR, MEDINDO 50MML X 30MMP COM PASSAGEM PARA FIOS, APOIADO EM 06 PONTEIRAS REGULÁVEIS SEXTAVADA SENDO 03 EM CADA UM DOS PÉS PARA PROPORCIONAR MELHOR NIVELAMENTO E MAIOR ESTABILIDADE A MESA PONTEIRAS: EM FORMATO SEXTAVADO CONFECCIONADAS EM POLIESTIRENO SOBRE UMA BASE ROSCA, ACOPLADAS AOS TUBOS INFERIORES COM UTILIZAÇÃO DE BUCHAS PLÁSTICAS QUE PERMITE A REGULAGEM QUANDO HÁ DESNÍVEL DO PISO FACILITANDO ASSIM O MANUSEIO DO PRODUTO ACABAMENTO TODAS AS PARTES EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI– CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ TINTA HIBRIDA COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 ° C PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA, ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628–3, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 431 DA NORMA ABNT 13961:2010 PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO DIRECIONADOS A ESTE ÓRGÃO: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, POR PROFISSIONAL DE ERGONOMIA CERTIFICADO PELA	UNIDADE	10	1.856,54	18.565,40

	ABERGO COM VALIDADE A VENCER, EM PAPEL TIMBRADO DO PROFISSIONAL QUE FAZ A ANÁLISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR– 17, ANÁLISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7–4 FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3–10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO– FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA CERTIDÃO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA CREA CERTIDÃO DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA DE PROFISSIONAL CREA LAUDO DE NEVOA SALINA NBR–8094/1983 500 HORAS LAUDO DE CÂMARA ÚMIDA NBR–8095/2015 500 HORAS LAUDO DE DIOXIDO DE ENXOFRE NBR 8096– 1983 500 HORAS OU 2L CICLOS DE 24 HORAS O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO DIRECIONADOS A ESTE ÓRGÃO: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER, EM PAPEL TIMBRADO DO PROFISSIONAL QUE FAZ A ANALISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR –17, ANALISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADECADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7 –4 FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3–10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO– FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA CERTIDÃO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA CREA CERTIDÃO DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA DE PROFISSIONAL CREA ABNT NBR ISO 4628–3:2022 ,ABNT NBR 17088:2023,ABNT NBR 9209:1986,ABNT NBR 10443:2008 ,ABNT NBR 11003:2023 ,ABNT NBR 14847:2023, ABNT NBR 14951–1:2018,ABNT NBR 151562015, ABNT NBR 151582016,ABNT NBR 15185:2023 , ABNT NBR 105452014 ,ASTM D 523:2018 ,ASTM D 3359:2023 ,ASTM D 3363:2022 ,ASTMD 7091:2022 ,JIS Z 2801:2010				
9	ARMÁRIO EXTRAALTO TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP 25MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 25MME X 792MML X 460MMP COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC POLIESTIRENOCOM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS LATERAIS: CONFECCIONADO EM MDP BP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MME X 1830MMA X 433MML COM ACABAMENTO EM FITA PVC POLIESTIRENO COM 0,45MM DE ESPESSURA PRATELEIRAS: CONFECCIONADAS EM MDP BP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MME X 758MML X 410MMP COM ACABAMENTO EM FITA PVC POLIESTIRENO COM 0,45MM DE ESPESSURA, COM 4 FURAÇÕES CIRCULARES QUE RECEBEM POR UM SISTEMA DE ENCAIXE E PRESSÃO UM DISPOSITIVO VB 35 M/16 PRETO, COM PINO GIROFIX VB AA 6,3X11 FIXADAS A LATERAIS DO ARMÁRIO, POSSIBILITANDO AO PRODUTO MELHOR ESTABILIDADE RETAGUARDA: CONFECCIONADO EM MDP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO, MEDINDO 15MME X 1840MMA X 767MML FUNDO: CONFECCIONADO EM MDP BP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE	UNIDADE	10	743,33	7.433,30

	MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MME X790MML X 457MMP PORTAS: 2 PORTAS CONFECCIONADO EM MDP BP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 1824MM A X 384MM L X 15MM E, COM ACABAMENTO EM FITA ABS 0,45MM ESPESSURA, , SEM DOBRADIÇAS, COM ARTICULAÇÃO PIVOTANTE NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR MEDIANTE A TRAVA AÇO, PINO DOBRADIÇA ARRUELADO E BUCHA DE NYLON COM ENCAIXE EM FURAÇÃO PARA TRAVAMENTO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO E ENCAIXE NA PARTE SUPERIOR DA PORTA , FIXADA NA PARTE SUPERIOR DO FUNDO PELO PINO ARRUELADO, SEM A NECESSIDADE DE AJUSTES OU REGULAGENS FECHADURA CILÍNDRICA TIPO YALE – COM SISTEMA ARTICULADO CONTENDO 2 CHAVES PUXADORES: 2 PUXADORES CONFECCIONADO EM AÇO CHAPA #20 SENDO FIXADO NA PORTA POR PARAFUSO DE UNIÃO COM MEDIDA 192 MM PÉS: TIPO SEXTAVADO ¼ X ¾ DE POLIESTIRENO PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO COM REGULAGEM QUE PERMITE A AJUSTE QUANDO HÁ DESNÍVEL DO PISO FACILITANDO ASSIM O MANUSEIO DO PRODUTO ACABAMENTO PARTES EM AÇO RECEBE O TRATAMENTO ANTICORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ TINTA HIBRIDA COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRON COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA, ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628–3, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 431 DA NORMA ABNT 13961:2010 PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME CAPACIDADE DE PESO: O PESO RECOMENDADO POR PRATELEIRA É DE 15 KG BEM DISTRIBUÍDOS DIMENSÕES EXTERNAS ALTURA 1900MM X LARGURA 792MM X PROFUNDIDADE 460MM LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER, EM PAPEL TIMBRADO DO PROFISSIONAL QUE FAZ A ANALISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR–17, ANALISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADECADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7–4 FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3–10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO– FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE INCLUSIVE GALVANOPLASTIA CERTIDÃO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA CREA CERTIDÃO DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA DE PROFISSIONAL CREA LAUDO DE NEVOA SALINA NBR–8094/1983 500 HORAS LAUDO DE CÂMARA ÚMIDA NBR–8095/2015 500 HORAS LAUDO DE DIÓXIDO DE ENXOFRE NBR–8096/1983 500 HORAS OU 21 CICLOS DE 24 HORAS ABNT NBR ISO 4628–3:2022 ,ABNT NBR 17088:2023,ABNT NBR 9209:1986,ABNT NBR 10443:2008 ,ABNT NBR 11003:2023 ,ABNT NBR 14847:2023, ABNT NBR 14951– 1:2018,ABNT NBR 151562015, ABNT NBR 151582016,ABNT NBR 15185:2023 , ABNT NBR 105452014 ,ASTM D 523:2018 ,ASTM D 3359:2023 ,ASTM D 3363:2022 ,ASTMD 7091:2022 ,JIS Z 2801:2010				
10	ARMARIO EM AÇO COM NO MINIMO 4 PRATELEIRAS E 2 PORTAS COM FECHADURA ARMÁRIO EM AÇO COM NO MÍNIMO 4 PRATELEIRAS E 2 PORTAS COM FECHADURA, MAÇANETA, COM MEDIDAS APROXIMADAS DE 1,80 X 0,80 X 0,35 CM, NA COR CINZA OU BRANCA ARMÁRIO DE AÇO MONTÁVEL COM 02 PORTAS CARACTERÍSTICAS: CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #260,45MM NORMALIZADA LAMINADA A FRIO NAS LATERAIS, FUNDO E PORTAS COM TRAVAS ESTRUTURAIS EM CHAPA DE AÇO #20 0,90MM A – PRODUTO MONTÁVEL UTILIZANDO SISTEMA DE TRAVAS, ALAVANCA E UNHA,	UNIDADE	30	959,33	28.779,90

	DESENVOLVIDAS EM ALTAS TECNOLOGIAS DE ESTAMPAGEM, NÃO HAVENDO NECESSIDADE DE UTILIZAÇÃO DE PARAFUSOS B – TRAVA SUPERIOR CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #20 0,90MM COM 3 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª A 25MM COM 90°, A 2ª A 25MM COM 90°, A TERCEIRA A 15MM COM 90° E TERMINA COM 10MM, E COM SISTEMA DE ALAVANCA PARA TRAVAMENTO NAS LATERAIS C – TRAVA INFERIOR CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO # 20 0,90MM 2 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª A 20MM COM 90°, A 2ª A 45MM COM 90° E TERMINA COM 15MM E COM SISTEMA DE ALAVANCA PARA TRAVAMENTO NAS LATERAIS D – PORTAS COM FECHAMENTO SOBREPOSTO COM MEDIDAS ESQUERDAS E DIREITAS DE 432MMLX1920MMA EM CHAPA DE AÇO #26 0,45MM, LADO ESQUERDO MOLDADO POR 2 DOBRAS SENDO A 1ª A 390MM COM 225°, A 2ª A 20MM COM 135° E FINALIZA COM 30MM, E LADO DIREITO COM SISTEMA DE PUXADOR ESTAMPADO CARACTERIZADO POR 4 DOBRAS SENDO A 1ª A 388MM COM 315°, A 2ª A 20MM COM 45°, A 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 15MM COM 90° E FINALIZA COM UMA DOBRA EM CURVA DE 360°, COM ACABAMENTO EM PERFIL PVC NA COR CINZA CRISTAL OU GRAFITE, 3 REFORÇOS EM ÔMEGA NA HORIZONTAL E 1 NA VERTICAL EM CHAPA DE AÇO #26 0,45MM LAMINADA A FRIO COM 4 DOBRAS, 1ª A 5MM COM 90°, 2ª A 15MM COM 90°, 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 15MM COM 90° E TERMINA COM 5MM COM FURAÇÃO PARA VENTILAÇÃO NO CANTO SUPERIOR DE CADA PORTA COM 15 FUROS CIRCULARES COM 6MM DE DIÂMETRO EM FORMAÇÃO TRIANGULAR COM ESPAÇAMENTO DE 15MM ENTRE OS FUROS, SEM DOBRADIÇAS, COM ARTICULAÇÃO PIVOTANTE MEDIANTE PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX COM ENCAIXE EM FURAÇÃO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA TRAVANDO NA PARTE INFERIOR DA PRATELEIRA ACIMA E PINO INFERIOR FASTFIXX PARA ENCAIXE NA PARTE INFERIOR DA PORTA A UMA BUCHA DE NYLON FIXADA A PRATELEIRA BASE, COM UM ESTAMPO NA PARTE INTERNA INFERIOR DA PORTA FORMANDO UMA ABA DOBRÁVEL PARA TRAVAMENTO DO PINO E – LATERAIS EM CHAPA DE AÇO #26 0,45MM COM 1980MMA COM GARRAS PARA TRAVAMENTO DA PRATELEIRA INFERIOR E SUPERIOR PARA TRAVAMENTO DO PRODUTO COM SISTEMA DE CREMALHEIRA ESTAMPADA NA PRÓPRIA LATERAL COM 27 POSIÇÕES DE REGULAGENS E TENDO EM SENTIDO HORIZONTAL 5 DOBRAS, SENDO A 1ª DOBRA A 10MM COM 180°, 2ª DOBRA A 20MM COM 90°, A 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 400MM COM 180° E TERMINA COM 10MM F – CONTÉM 1 PRATELEIRA FIXA E 3 PRATELEIRAS MÓVEIS COM OPÇÃO DE REGULAGEM POR CREMALHEIRAS DE 50 EM 50MM, AMBAS EM CHAPA DE AÇO #26 0,45MM NORMALIZADA LAMINADO A FRIO NAS MEDIDAS DE 30MMA X 895MML X 350MMP COM 6 DOBRAS EM SUA PROFUNDIDADE SENDO A 1ª A 5MM COM 90°, A 2ª A 10MM COM 90°, A 3ª A 30MM COM 90°, A 4ª A 350MM COM 90°, A 5ª A 30MM COM 90°, A 6ª A 10MM COM 90° E FINALIZA COM 5MM E 4 DOBRAS EM SUA LARGURA SENDO A 1ª A 10MM COM 90°, A 2ª A 30MM COM 90°, A 3ª A 895MM COM 90°, A 4ª A 30MM COM 90° E TERMINA COM 10MM, COM REFORÇO OMEGA COM 890MM DE LARGURA CENTRALIZADO ABAIXO DA PRATELEIRA CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO 240,60MM COM 4 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª A 10MM COM 90°, A 2ª A 8,50MM COM 90°, A 3ª COM 24MM COM 90° A 4ª COM 8,5MM COM 90° E TERMINA COM 10MM G– RETAGUARDA CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO # 260,45MM EM SISTEMA BIPARTIDO, SENDO CADA PARTE NA MEDIDA DE 1980MMA X 446MML UNIDAS POR UM SISTEMA DE ENCAIXE SOBREPOSTO COM DOBRAS CURVAS INVERTIDAS, COM 2 DOBRAS NA HORIZONTAL SENDO A 1ª A 10MM COM 270° A 2° A 446MM COM 270° E TERMINA COM 10MM E NA VERTICAL COM 2 DOBRAS SENDO A 1ª A 1980MM COM 90° E A 2ª A 10MM COM 270° E TERMINA COM 3MM FECHADURA CILÍNDRICA DO TIPO YALE COM 2 CHAVES COM TRAVAMENTO DA PORTA NA PRATELEIRA FIXA CENTRAL ACOMPANHA KIT COMPOSTO POR 4 CANTONEIRAS E 4 SAPATAS REGULÁVEIS 5/16 CONFECCIONADAS EM POLIESTIRENO DE ALTO IMPACTO, 4 BUCHAS COM ROSCA INTERNA 5/16 E 12 PARAFUSOS 3,5 X 13MM ACABAMENTO TRATAMENTO ANTI–CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ TINTA HIBRIDA COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA, ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628–3, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 431				

	DA NORMA ABNT 13961:2010 PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME CAPACIDADE DE PESO O PESO RECOMENDADO POR PRATELEIRA É DE 20 KG BEM DISTRIBUÍDOS DIMENSÕES ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE: EXTERNAS: 2007MM X 900MM X 400MM INTERNAS :1910MM X 895MM X 375MM O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO DIRECIONADOS A ESTE ÓRGÃO: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER, EM PAPEL TIMBRADO DO PROFISSIONAL QUE FAZ A ANALISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR –17, ANALISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADECADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7–4 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO– FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA CERTIDÃO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA CREA CERTIDÃO DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA DE PROFISSIONAL CREA LAUDO DE NEVOA SALINA NBR–8094/1983 500 HORAS LAUDO DE CÂMERA ÚMIDA NBR–8095/2015 500 HORAS LAUDO DE DIÓXIDO DE ENXOFRE NBR–8096/1983 500 HORAS OU 21 CICLOS DE 24 HORAS ABNT NBR ISO 4628–3:2022 ,APRESENTAR CERTIFICADO:ABNT NBR 17088:2023,ABNT NBR 9209:1986,ABNT NBR 10443:2008 ,ABNT NBR 11003:2023 ,ABNT NBR 14847:2023, ABNT NBR 14951–1:2018,ABNT NBR 151562015, ABNT NBR 151582016,ABNT NBR 15185:2023 , ABNT NBR 105452014 ,ASTM D 523:2018 ,ASTM D 3359:2023 ,ASTM D 3363:2022 ,ASTMD 7091:2022 ,JIS Z 2801:2010				
11	CONJUNTO INDIVIDUAL CJA–06 CONJUNTO INDIVIDUAL CJA–06– MODELO MDF CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 6, SENDO A ALTURA DO ALUNO COMPREENDIDA ENTRE 1,59 E 1,88MCONJUNTO AZUL CONJUNTO COMPOSTO DE:1 UMA MESA INDIVIDUAL COM TAMPO EM MDF, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR E INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO CONTENDO PORTA LIVRO EM PLASTICO INJETADO 1 UMA CADEIRA EMPILHÁVEL, COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO	UNIDADE	300	251,00	75.300,00
12	CONJUNTO INDIVIDUAL CJA–03 CONJUNTO INDIVIDUAL CJA–03– MODELO MDF CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 3, SENDO A ALTURA DO ALUNO COMPREENDIDA ENTRE 1,19 E 1,42MCONJUNTO AMARELO CONJUNTO COMPOSTO DE: 1 UMA MESA INDIVIDUAL COM TAMPO EM MDF, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR E INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO CONTENDO PORTA LIVRO EM PLASTICO INJETADO 1 UMA CADEIRA EMPILHÁVEL, COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO	UNIDADE	300	430,00	129.000,00
13	CONJUNTO INDIVIDUAL CJA–04 CONJUNTO INDIVIDUAL CJA–04– MODELO MDF CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4, SENDO A ALTURA DO ALUNO COMPREENDIDA ENTRE 1,19 E 1,42MCONJUNTO VERMELHO CONJUNTO COMPOSTO DE: 1 UMA MESA INDIVIDUAL COM TAMPO EM MDF, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR E INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO CONTENDO PORTA LIVRO EM PLASTICO INJETADO 1 UMA CADEIRA EMPILHÁVEL, COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO	UNIDADE	200	363,00	72.600,00
14	ESTANTE DE AÇO ESTANTE DE AÇO : COR: CINZA ALTURA X LARGURA X PROFUNIDADEIDADE: 198 CM X 92 CM X 30 CM QUANTIDADE DE PRATELEIRAS: 6 MATERIAL: AÇO SUPORTA: 25 KG POR BANDEJA DISTRIBUÍDO CARGA TOTAL: 150 KG PINTURA: ELETROSTÁTICA EPÓXI POLIÉSTER PRODUZIDO EM AÇO 1008 CERTIFICADO DE ALTA QUALIDADE COM TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO, PRATELEIRAS COM DOBRA DUPLA EM CHAPA 260,45MM COM REFORÇO, RESISTENTE A 25KG DISTRIBUÍDOS POR PRATELEIRA E 04 COLUNAS EM CHAPA 20 0,90MM PERMITINDO QUE VOCÊ REGULE AS PRATELEIRAS NA ALTURA CONFORME SUA NECESSIDADE ACOMPANHANDO UM KIT COM 48 PARAFUSOS E 48 PORCAS CHAVE 11 08 POR PRATELEIRA E 04 PÉS DE PLÁSTICOS	UNIDADE	25	305,08	7.627,00

15	MESA SEXTAVADA INFANTIL EM FORMATO DE NUVEM TAMPO EM MDF DE 25 MM MESA SEXTAVADA INFANTIL EM FORMATO DE NUVEM TAMPO EM MDF DE 25 MM REVESTIDA EM FORMICA EM FORMICA COLORIDA E FITA DE BORDA EM ABS COLORIDO ESTRUTURA DA MESA TRAVESSAS FABRICADAS EM METALON 30X20 NA CHAPA 16 E PÉS FABRICADOS EM TUBO REDONDO DE 2 POLEGADAS , CADEIRAS FABRICADAS EM AÇO CARBONO SECÇÃO 7/8 ACENTO E ENCOSTO FABRICDO EM POLIPROPILENO VIRGEM COLORIDO TODAS AS PEÇAS METÁLICAS DEVERÃO PASSAR PELO RIGOROSO TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE ANTI – FERRUGINOSO PINTADO EM PINTURA EPÓXI PÓ COM CAMADA DE 40 MICRONS SECADO EM ESTUFA SAPATAS E PONTEIRAS DA PARTE METÁLICA FABRICADA EM POLIPROPILENO	UNIDADE	15	1.578,33	23.674,95
16	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL 8 LUGARES CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL 8 LUGARES ESTRUTURA: A ESTRUTURA É FORMADA POR UM QUADRO FABRICADO EM TUBO DE AÇO 1010/1020 DE SEÇÃO 20X40 MM COM 1,2 MM COMPOSTO POR 3 TRAVESSAS E 2 CABECEIRAS NOS QUATRO CANTOS DO QUADRO, NA PARTE INFERIOR DO MESMO SÃO SOLDADOS CONES DE AÇO 1010/1020, ONDE SÃO ENCAIXADOS OS PÉS DA MESA ESSES CONES SÃO FABRICADOS EM TUBO Ø2, COM 2,25 MM DE ESPESSURA DE PAREDE E RECEBEM INTERNAMENTE UMA BUCHA PLÁSTICA TAMBÉM CÔNICA E EXPANSÍVEL QUE FIXA AS PERNAS SEM NECESSIDADE DE PARAFUSOS AS PERNAS SÃO FABRICADAS EM TUBO DE AÇO 1010/1020 Ø11/2 COM 0,9 MM DE ESPESSURA DE PAREDE NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA PÉ EXISTE DE UMA SAPATA COM REGULAGEM DE ALTURA PARA NIVELAMENTO DA MESA A SAPATA É FABRICADA EM POLIPROPILENO TODAS AS PEÇAS METÁLICAS QUE COMPÕE A MESA RECEBEM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E PINTURA EM TINTA EPÓXI TAMPO: COMPOSTO POR TAMPOS MODULARES EM PLÁSTICO INJETADO DE ALTO IMPACTO, FORMADO POR MÓDULOS QUE SE FIXAM À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES, SENDO 4 ENCAIXES NAS LATERAIS DA MESA 2 DE CADA LADO, E 4 PARAFUSOS POR MÓDULO A MESA APRESENTA 820MM DE PROFUNDIDADE, ALTURA IGUAL A 590 MM E 2480MM DE COMPRIMENTO CADEIRA: O CONJUNTO DEVE APRESENTAR 8 CADEIRAS, QUE DEVE SER COMPOSTA POR: ESTRUTURA METÁLICA, ASSENTO, ENCOSTO, PONTEIRAS, SAPATAS E FIXADORES PLÁSTICOS, E DOIS PARAFUSOS O ASSENTO DEVE SER CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO E DIMENSÕES DE 400 MM DE LARGURA, 300 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 CAVIDADES REFORÇADAS UND 20 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 350 MM O ENCOSTO DEVE SER 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 200 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 Ø 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 APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO ATESTANDO A RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZOD, DA RESINA PLÁSTICA NO ABS DO TAMPO SENDO QUE A RESISTÊNCIA AO IMPACTO, MEDIA DE NO MÍNIMO 80 J/M LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ATESTANDO VERACIDADE DA RESINA ABS BUTADIENO –ESTIRENO – ACRILONITRILA LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE	UNIDADE	30	1.798,00	53.940,00

	PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO RELATÓRIO DE ENSAIO DA DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CHUMBO NA PINTURA EPÓXI –PÓ DAS ESTRUTURAS METÁLICAS DOS MÓVEIS, CONFORME LEI FEDERAL Nº 11762/08 QUE FIXA O LIMITE MÁXIMO DE CHUMBO PERMITIDO NA FABRICAÇÃO DE TINTAS IMOBILIÁRIAS E DE USO INFANTIL E ESCOLAR, VERNIZES E MATERIAIS SIMILARES LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTMD790 – 15 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO E CARTEIRA EM RESINA PLÁSTICA LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ISO178:2010 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO CARTEIRA E EM RESINA PLÁSTICA CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841,ASTM D 2794, NBR ISO 4628 –3 APRESENTAR RELATÓRIO DE ENSAIO DECLARAÇÃO DE GARANTIA DO FABRICANTE DE 5 CINCO ANOS, INDICANDO REVENDA/ASSISTÊNCIA TÉCNICA AUTORIZADA DOS PRODUTOS CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO FABRICANTE EVIDENCIANDO SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DE ACORDO COM NBR ISO 9001/2015 CERTIFICADO DE QUALIDADE DO FABRICANTE DOS ITENS, EVIDENCIANDO SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DE ACORDO COM NBR ISO 14001/2015				
17	ARMÁRIO BALCÃO ARMÁRIO BALCÃO: MEDINDO 3,56M – C X 0,70M – A X 0,56M – P, ESTRUTURA EM MDF 15 MM ULTRA NA COR BRANCA COM 04 GAVETAS CORREDIÇAS TELESCÓPICA DE 0,45 MM LARGA COM PERFIL PUXADOR DE ALUMÍNIO, ANODIZADO COM 02 PORTAS MEDINDO 0,30 L – X 0,70 A, 06 PORTAS MEDINDO 0,40M L X 0,70M A, TODAS COM DOBRADIÇAS CURVAS COM AMORTECEDOR, PUXADORES PERFIL DE ALUMÍNIO, PORTAS E GAVETAS NAS CORES AZUL, VERMELHO, AMARELO E VERDE	UNIDADE	4	815,00	3.260,00
18	ARMÁRIO MEDINDO 2,18M L X 0,70 ARMÁRIO MEDINDO 2,18M L X 0,70 A – 0,465M P, CONFECCIONADO EM MDF 15MM ULTRA NA COR BRANCA, COM 06 PORTAS MEDINDO 0,362M L X 0,70 M A, EM MDF 15 MM, NA COR CARVALHO PORÓ, PUXADORES PERFIL EM ALUMÍNIO ANODIZADO, DOBRADIÇAS CURVAS COM PISTÃO	UNIDADE	3	340,00	1.020,00
19	ARMÁRIO MEDINDO 1,96M C X 0,70M ARMÁRIO MEDINDO 1,96M C X 0,70M A X 0,46M P, COM 05 PORTAS, 04 PORTAS LATERAIS MEDINDO 0,40M L X 0,70M A, UMA PORTA CENTRAL MEDINDO 0,36M L X 0,70M A, CONFECCIONADA EM CARVALHO PORÓ, COM PERFIL PUXADORES EM ALUMÍNIO ANODIZADO, DOBRADIÇAS RETAS COM PISTÃO, ESTRUTURA EM MDF 15MM, NA COR BRANCA ULTRA	UNIDADE	1	906,00	906,00
20	ARMÁRIO BALCÃO EM FORMA DE U ARMÁRIO BALCÃO EM FORMA DE U, MEDINDO, LADO ESQUERDO: 1,64M C X 0,56 L X 0,70 A, ESTRUTURA EM MDF 15MM NA COR BRANCA ULTRA COM 04 PORTAS MEDINDO 0,41M L X 0,70M A, CENTRO: MEDINDO 3,63M C X 0,70M A, COM 04 GAVETAS COM 0,416M L, COM PUXADORES PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO, CORREDIÇAS TELESCÓPICAS, 05 PORTAS MEDINDO 0,41M L X 0,70M A, COM DOBRADIÇAS CURVAS COM PISTÃO, COM PUXADORES PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO, LADO DIREITO: ARMÁRIO COM 02 PORTAS MEDINDO 0,40M L X 0,70M A, COM DOBRADIÇAS CURVAS E PUXADORES PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO, FRENTE: PORTAS E GAVETAS CONFECCIONADAS EM MDF 15MM EM CARVALHO PORÓ	UNIDADE	1	2.514,00	2.514,00
21	BALCÃO MEDINDO 2,31M C X 0,70M BALCÃO MEDINDO 2,31M C X 0,70M A X 0,46M P, COM 04 PORTAS MEDINDO 0,365M L X 0,70 A, 06 PORTAS MEDINDO 0,385M L X 0,70 A, COM DOBRADIÇAS CURVAS, PUXADOR PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO, ESTRUTURA EM MDF DE 15MM NA COR BRANCA ULTRA, PORTAS EM MDF DE 15MM CARVALHO PORÓ	UNIDADE	1	1.875,20	1.875,20
22	BALCÃO MEDINDO 1,20M C X 0,46 X 0,70 COM 06 PORTAS BALCÃO MEDINDO 1,20M C X 0,46 X 0,70 COM 06 PORTAS MEDINDO 0,30M L X 0,70 A, COM DOBRADIÇAS COM AMORTECEDOR E PUXADORES EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO, ESTRUTURA EM MDF DE 15MM NA COR BRANCA ULTRA, PORTAS EM MDF DE 15MM CARVALHO PORÓ	UNIDADE	1	2.303,73	2.303,73

23	ARMÁRIO BALCÃO MEDINDO 1,60M C X 0,70M A X 0,56M P ARMÁRIO BALCÃO MEDINDO 1,60M C X 0,70M A X 0,56M P, COM 04 GAVETAS COM 0,50M L COM CORREDIÇAS TELESCÓPICAS E PUXADORES EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO, 02 PORTAS MEDINDO 0,30M L X 0,70M A, COM PUXADORES EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO, DOBRADIÇAS COM AMORTECEDORES, ESTRUTURA EM MDF DE 15MM NA COR BANCA ULTRA, PORTAS E GAVETAS EM MDF 15MM CARVALHO PORÓ	UNIDADE	1	473,00	473,00
24	BALCÃO EM U LADO ESQUERDO BALCÃO EM U LADO ESQUERDO: MEDINDO 1,06M C X 0,56M P X 0,70M A, COM 04 GAVETAS COM 0,40M DE LARGURA, COM CORREDIÇAS TELESCÓPICA, COM 02 PORTAS MEDINDO 0,278M L X 0,70 A, COM PUXADORES EM ALUMÍNIO PERFIL ANODIZADO, ESTRUTURA EM MDF 15MM NA COR BRANCA ULTRA , PORTAS E GAVETAS EM MDF 15MM CARVALHO PORÓ CENTRO: MEDINDO 4,13 COM 02 PORTAS MEDINDO 0,445M L X 0,70M A, 04 PORTAS MEDINDO 0,332M L X 0,70M A, 02 PORTAS MEDINDO 0,45M L X 0,70 A, COM DOBRADIÇAS CURVAS COM AMORTECEDORES E PUXADORES PERFIL EM ALUMÍNIO ANODIZADO, ESTRUTURA MDF 15MM NA COR BRANCA ULTRA , GAVETAS E PORTAS EM MDF 15MM CARVALHO PORÓ LADO DIREITO: COM 06 PORTAS MEDINDO 0,366M L X 0,70M A, COM DOBRADIÇAS CURVAS COM AMORTECEDORES E PUXADORES EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO, ESTRUTURA EM MDF 15MM NA COR BRANCA ULTRA , PORTAS E GAVETAS EM MDF 15MM CARVALHO PORÓ	UNIDADE	1	2.816,87	2.816,87
25	BALCÃO EM L MEDINDO NO LADO ESQUERDO BALCÃO EM L MEDINDO NO LADO ESQUERDO: 1,00M C X 0,56M P X 0,70 A, COM 04 GAVETAS MEDINDO 0,40M L, COM CORREDIÇAS TELESCÓPICA, PUXADORES EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO CENTRO: MEDINDO 4,46M L X 0,56M P X 0,70M A, COM 04 PORTAS MEDINDO 0,39M L X 0,70, 02 PORTAS MEDINDO 0,56M L X 0,70M A, 02 PORTAS COM 0,32M L X 0,70M A, 04 GAVETAS COM 0,50M L, ESTRUTURA EM MDF 15MM NA COR BRANCA ULTRA , GAVETAS E PORTAS EM MDF 15MM CARVALHO PORÓ, GAVETAS COM CORREDIÇAS TELESCÓPICAS, PUXADORES EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO	UNIDADE	1	1.900,00	1.900,00
26	ARMÁRIO MISTO TIPO ESCANINHO COM PORTAS NA PARTE INFERIOR ARMÁRIO MISTO TIPO ESCANINHO COM PORTAS NA PARTE INFERIOR, ARMÁRIO MEDINDO A–2,50M, L–2,77M, P–0,55M, CONTENDO 20 NICHOS, 16 NICHOS MEDINDO 0,45 X 0,45 X 0,55M E 04 NICHOS MEDINDO 0,90 X 0,45 X 0,55M, PARTE INFERIOR COM ARMÁRIO COM 06 PORTAS MEDINDO 0,59 X 0,55 X 0,90 COM PISTÕES DE AMORTECIMENTO, CORPO EM MDF DE 25MM NA COR , PORTAS EM MDF 15MM NA COR , DIVISÕES INTERNAS EM MDF DE 18MM NA COR ., PUXADORES EMBUTIDOS DE ALUMÍNIO	UNIDADE	4	776,62	3.106,48
27	BANCADA DE APOIO TAMPO INOX BANCADA DE APOIO TAMPO INOX 2,00M X 0,90M BA 1400/900 – METALCUBASBA 1400/90 BASE BRANCA E TAMPO INÓX. PÉS TUBULARES DE 2 EM AÇO CARBONO SAE 1020.SUPORTE O PANELEIRO EM PERFIL DE 53MM EM AÇO CARBONO SAE 1020.ESTRUTURA REVESTIDA EM PINTURA EPÓXI BRANCA. TAMPO DA MESA EM AÇO INOX ESCOVADO 430 DE 1MM DE ESPESSURA. SISTEMA PRÁTICO DE MONTAGEM QUE DISPENSA O USO DE PARAFUSOS. ACABAMENTO DOS PÉS COM TAMPO DE PVC. INÓX ESCOVADO 430 – 1MMCAPACIDADE:ATÉ 100 KG DISTRIBUÍDOS. ATÉ 40 KG DISTRIBUIDOS PARTE INFERIORPESO:40 KG LÍQUIDO44 KG BRUTO MEDIDAS EXTERNA:85CM A X 140CM L X 90CM P MEDIDAS EMBALAGEM:10CM A X 142CM L X 92CM P COR: BRANCO | PRODUTO: BANCADA | TONALIDADE: BRANCO	UNIDADE	10	2.534,26	25.342,60
				Total do Lote	548.688,48

2 - LOTE 2 – CADEIRAS E LONGARINAS

CÓDIGO	DISCRIMINAÇÃO	UNIDADE	QUANTIDADE	PREÇO UNIT.	PREÇO TOTAL
28	CADEIRA PRESIDENTE CADEIRA PRESIDENTE: RODÍZIO DE PA: CONSTITUÍDO DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES, NA DIMENSÃO DE 50MM DE DIÂMETRO, FABRICADAS EM SUA REGIÃO CENTRAL E EM SUA BANDA DE RODAGEM EM POLIAMIDA PA DESTINANDO –SE A PISOS CARPETADOS BASE STANDARD DIRETOR: CONSTITUÍDA COM CINCO PÁS DE APOIO PARA FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS E UMA FURAÇÃO CENTRAL CONIFICADA PARA ACOPLAMENTO DA COLUNA A GÁS, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 680 MM AS PÁS DE APOIO SÃO FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO, CONFORMADAS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM E TRAVADAS POR SOLDAGEM MIG, FORMANDO UM PERFIL DE SECÇÃO 26 X 26,5 MM O ANEL CENTRAL É FABRICADO EM TUBO DE AÇO CARBONO, ONDE AS PÁS SÃO FIXADAS A ESTE PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG A BASE RECEBE UMA	UNIDADE	20	825,67	16.513,40

	PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOCERÂMICA, E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO O CONJUNTO RECEBE UMA BLINDAGEM, MONTADA POR CLIQUES DE FIXAÇÃO, COM A FUNÇÃO DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO, ALÉM DE POSSUIR UMA BLINDAGEM TELESCÓPICA PARA A COLUNA A GÁS, AMBAS FABRICADAS EM POLIPROPILENO É CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO EM AÇO CARBONO NA MEDIDA EXTERNA DE 50 MM, CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE A COLUNA É CLASSE 4 E POSSUI CURSO DE 123 MM RELAXPLAX: FABRICADO EM AÇO COM CORPO FIXO DESENVOLVIDO EM CHAPA DE 2,65 MM DE ESPESSURA, E CORPO MÓVEL DESENVOLVIDO EM CHAPA DE 2,25 MM DE ESPESSURA O MECANISMO RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO POSSUI APENAS UMA ALAVANCA LOCALIZADA NO LADO DIREITO, QUE AO SER ROTACIONADA COMANDA O ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS, PARA REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA, E AO SER PUXADA, E EMPURRADA, TRAVA E DESTRAVA O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO O MECANISMO POSSUI OS SEGUINTES RECURSOS:–MOVIMENTO SINCRONIZADO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO/ASSENTO COM UMA POSIÇÃO DE TRAVAMENTO, E RELAÇÃO DE INCLINAÇÃO DE 1:1–OPÇÃO DE LIVRE FLUTUAÇÃO, ONDE O ENCOSTO ENCONTRA–SE LIVRE PARA MOVIMENTAÇÃO, MANTENDO O MESMO SEMPRE EM CONTATO E SOB PRESSÃO COM AS COSTAS DO USUÁRIO ESSA PRESSÃO PODE SER AJUSTADA ATRAVÉS DE UM KNOB NA PARTE FRONTAL DO MECANISMO ASSENTO CONJUNTO CONSTITUÍDO POR ESTRUTURA PLÁSTICA INJETADA EM POLIPROPILENO COM FIBRA DE VIDRO POSSUI PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA NA ESTRUTURA DO ASSENTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO PU, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE /–10 , E ESPESSURA MÉDIA DE 35 MM O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 482MM DE LARGURA X 456MM DE PROFUNDIDADE APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS O ASSENTO AINDA POSSUI UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM POLIPROPILENO BRAÇO REGULÁVEL: APOIO DE BRAÇO COM REGULAGEM DE ALTURA, QUE SE DÁ PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA PARTE FRONTAL DO APOIO DE BRAÇO POSSUI 70 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM OITO POSIÇÕES DEFINIDAS A ALMA DO APOIO DE BRAÇO É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM 6,35 MM DE ESPESSURA, JÁ OS RESTANTES DOS COMPONENTES SÃO FABRICADOS EM POLIPROPILENO O ENCOSTO POSSUI ESTRUTURA INJETADA EM POLIPROPILENO REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO E POSSUI PORCAS GARRA FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DO MECANISMO E LÂMINA SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 471MM DE LARGURA X 622MM DE ALTURA, COM CANTOS ARREDONDADOS PARA ACABAMENTO, O ENCOSTO RECEBE UMA BLINDAGEM DE TERMOPLÁSTICO INJETADA EM POLIPROPILENO, QUE É ENCAIXADA À ESTRUTURA, DISPENSANDO O USO DE PARAFUSOS E GRAMPOS NA ESTRUTURA DO ENCOSTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO PU, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 33KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE /– 10, E ESPESSURA MÉDIA DE 43 MM NA VERSÃO COM ENCOSTO FIXO, A LÂMINA QUE LIGA O ENCOSTO AO ASSENTO É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM 4,75MM DE ESPESSURA COM VINCO CENTRAL PARA MAIOR RESISTÊNCIA JÁ A LÂMINA COM CATRACA, PARA A VERSÃO COM REGULAGEM DE ALTURA, É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM 6,35 MM DE ESPESSURA POSSUI CATRACA FABRICADA EM PEÇAS INJETADAS EM POLIAMIDA, REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO ESSE MECANISMO DE REGULAGEM É AUTOMÁTICO, OU SEJA, É REGULADO SEM A UTILIZAÇÃO DE ALAVANCAS OU QUALQUER TIPO DE MANÍPULOS, BASTANDO PUXAR E MOVER O ENCOSTO PARA CIMA E O POSICIONAR NA POSIÇÃO DESEJADA PARA BAIXÁ–LO BASTA ELEVAR O ENCOSTO ATÉ A ALTURA MÁXIMA QUE O MECANISMO SE DESARMA E O LIBERA ATÉ A POSIÇÃO MAIS BAIXA O ENCOSTO POSSUI 66MM DE				

	CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTO EM OITO POSIÇÕES DEFINIDAS O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR : APRESENTAR LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO QUE POSSAM OFERECER, INDUBITAVELMENTE, ELEMENTOS DE EVIDÊNCIA PARA IDENTIFICAR QUE SE TRATA DO MESMO PRODUTO OU PRODUTO DE MESMA FAMÍLIA/LINHA DE PRODUÇÃO OFERTADA NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS GENÉRICOS, SEM IDENTIFICAÇÃO DETALHADA DO PRODUTO OBJETO DA ANÁLISE CERTIFICAÇÕES :CERTIFICAÇÕES DA EMPRESA: ISO 9001, ISO 14001, CERTIFICADO DE DESTINAÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOS, CADASTRO TÉCINICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUÍDORAS E CADASTRO DE RECURSOS AMBIENTAIS – IBAMA RELATÓRIO DE ENSAIO DE COMPONENTES, SEGUNDO AS SEGUINTES NORMAS:NBR 8515:2020, NBR 8516:2015, NBR 8537:2015, NBR 8619:2015, NBR 8797:2017, NBR 8910:2016, NBR 9176:2016, NBR 9177:2015, NBR 9178:2015, NBR 14961:2019 NBR ISO 105C06/2010, NBR 12060:1991, NBR 14099:2016, NBR 14552:2021, NBR 14554:2016 APRESENTAR RELATÓRIO DE PINTURA CONFORME: NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, ASTM D 7091:2013 E NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 E NBR 10545:2014 APRESENTAR LAUDO : ASTM E1645:2021 EM CASO DE REVENDA, APRESENTAR DOCUMENTO DO FABRICANTE DE REVENDA AUTORIZA PARA FAZER PRESTAR ASSISTENCIA TECNICA AUTORIZADA				
29	CADEIRA OPERATIVA DIRETOR CADEIRA OPERATIVA DIRETOR: RODÍZIO DE PA:CONSTITUÍDO DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES, NA DIMENSÃO DE 50MM DE DIÂMETRO, FABRICADAS EM SUA REGIÃO CENTRAL E EM SUA BANDA DE RODAGEM EM POLIAMIDA PA DESTINANDO –SE A PISOS CARPETADOS BASE STANDARD DIRETOR: CONSTITUÍDA COM CINCO PÁS DE APOIO PARA FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS E UMA FURAÇÃO CENTRAL CONIFICADA PARA ACOPLAMENTO DA COLUNA A GÁS, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 680 MM AS PÁS DE APOIO SÃO FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO, CONFORMADAS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM E TRAVADAS POR SOLDAGEM MIG, FORMANDO UM PERFIL DE SECÇÃO 26 X 26,5 MM O ANEL CENTRAL É FABRICADO EM TUBO DE AÇO CARBONO, ONDE AS PÁS SÃO FIXADAS A ESTE PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG A BASE RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOCERÂMICA, E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO O CONJUNTO RECEBE UMA BLINDAGEM, MONTADA POR CLIQUES DE FIXAÇÃO, COM A FUNÇÃO DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO, ALÉM DE POSSUIR UMA BLINDAGEM TELESCÓPICA PARA A COLUNA A GÁS, AMBAS FABRICADAS EM POLIPROPILENO É CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO EM AÇO CARBONO NA MEDIDA EXTERNA DE 50 MM, CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE A COLUNA É CLASSE 4 E POSSUI CURSO DE 123 MM RELAXPLAX: FABRICADO EM AÇO COM CORPO PREDOMINANTEMENTE DESENVOLVIDO EM CHAPAS DE 2,5 MM DE ESPESSURA O MECANISMO RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO POSSUI APENAS UMA ALAVANCA LOCALIZADA NO LADO DIREITO, QUE AO SER ROTACIONADA COMANDA O ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS, PARA REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA, E AO SER PUXADA, E EMPURRADA, TRAVA E DESTRAVA O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO O MECANISMO POSSUI OS SEGUINTES RECURSOS:–MOVIMENTO SINCRONIZADO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO/ASSENTO COM UMA POSIÇÃO DE TRAVAMENTO, E RELAÇÃO DE INCLINAÇÃO DE 1:1 –OPÇÃO DE LIVRE FLUTUAÇÃO, ONDE O ENCOSTO ENCONTRA–SE LIVRE PARA MOVIMENTAÇÃO, MANTENDO O MESMO SEMPRE EM CONTATO E SOB PRESSÃO COM AS COSTAS DO USUÁRIO ESSA PRESSÃO PODE SER AJUSTADA ATRAVÉS DE UM KNOB NA PARTE FRONTAL DO MECANISMO CONJUNTO CONSTITUÍDO POR ESTRUTURA PLÁSTICA INJETADA EM POLIPROPILENO COM FIBRA DE VIDRO POSSUI PORCAS	UNIDADE	15	909,67	13.645,05

	GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA NA ESTRUTURA DO ASSENTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO PU, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE /–10 , E ESPESSURA MÉDIA DE 35 MM O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 482 MM DE LARGURA X 456MM DE PROFUNDIDADE APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS O ASSENTO AINDA POSSUI UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM POLIPROPILENO BRAÇO REGULÁVEL: APOIO DE BRAÇO COM REGULAGEM DE ALTURA, QUE SE DÁ PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA PARTE FRONTAL DO APOIO DE BRAÇO POSSUI 70 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM OITO POSIÇÕES DEFINIDAS A ALMA DO APOIO DE BRAÇO É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM 6,35 MM DE ESPESSURA, JÁ OS RESTANTES DOS COMPONENTES SÃO FABRICADOS EM POLIPROPILENO O ENCOSTO POSSUI ESTRUTURA INJETADA EM POLIPROPILENO REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO E POSSUI PORCAS GARRA FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 449MM DE LARGURA X 450MM DE ALTURA, COM CANTOS ARREDONDADOS PARA ACABAMENTO, O ENCOSTO RECEBE UMA BLINDAGEM INJETADA EM POLIPROPILENO, QUE É ENCAIXADA À ESTRUTURA, DISPENSANDO O USO DE PARAFUSOS E GRAMPOS NA ESTRUTURA DO ENCOSTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO PU, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 33 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE /– 10, E ESPESSURA MÉDIA DE 28 MM NA VERSÃO COM ENCOSTO FIXO, A LÂMINA QUE LIGA O ENCOSTO AO ASSENTO É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM 4,75MM DE ESPESSURA COM VINCO CENTRAL PARA MAIOR RESISTÊNCIA JÁ A LÂMINA COM CATRACA, PARA A VERSÃO COM REGULAGEM DE ALTURA, É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM 6,35 MM DE ESPESSURA POSSUI CATRACA FABRICADA EM PEÇAS INJETADAS EM POLIAMIDA, REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO ESSE MECANISMO DE REGULAGEM É AUTOMÁTICO, OU SEJA, É REGULADO SEM A UTILIZAÇÃO DE ALAVANCAS OU QUALQUER TIPO DE MANÍPULOS, BASTANDO PUXAR E MOVER O ENCOSTO PARA CIMA E O POSICIONAR NA POSIÇÃO DESEJADA PARA BAIXÁ–LO BASTA ELEVAR O ENCOSTO ATÉ A ALTURA MÁXIMA QUE O MECANISMO SE DESARMA E O LIBERA ATÉ A POSIÇÃO MAIS BAIXA O ENCOSTO POSSUI 66 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTO EM OITO POSIÇÕES DEFINIDAS O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR : APRESENTAR LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO QUE POSSAM OFERECER,INDUBITAVELMENTE, ELEMENTOS DE EVIDÊNCIA PARA IDENTIFICAR QUE SE TRATA DO MESMO PRODUTO OU PRODUTO DE MESMA FAMÍLIA/LINHA DE PRODUÇÃO OFERTADA NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS GENÉRICOS, SEM IDENTIFICAÇÃO DETALHADA DO PRODUTO OBJETO DA ANÁLISE. CERTIFICAÇÕES DA EMPRESA: ISO 9001, ISO 14001, CERTIFICADO DE DESTINAÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOS, CADASTRO TÉCINICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUÍDORAS E CADASTRO DE RECURSOS AMBIENTAIS – IBAMA RELATÓRIO DE ENSAIO DE COMPONENTES, SEGUNDO AS SEGUINTES NORMAS:NBR 8515:2020, NBR 8516:2015, NBR 8537:2015, NBR 8619:2015, NBR 8797:2017, NBR 8910:2016, NBR 9176:2016, NBR 9177:2015, NBR 9178:2015, NBR 14961:2019 NBR ISO 105C06/2010, NBR12060:1991, NBR 14099:2016, NBR 14552:2021, NBR 14554:2016 APRESENTAR RELATÓRIO DE PINTURA CONFORME: NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, ASTM D 7091:2013 E NBR 10443:2008, ASTM D3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 E NBR 10545:2014 APRESENTAR LAUDO : ASTM E1645:2021 EM CASO DE REVENDA, APRESENTAR DOCUMENTO DO FABRICANTE DE REVENDA AUTORIZA PARA FAZER PRESTAR ASSISTENCIA TECNICA AUTORIZADA				

30	CADEIRA OPERATIVA EXECUTIVA CADEIRA OPERATIVA EXECUTIVA: RODÍZIO DE PA: CONSTITUÍDO DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES, NA DIMENSÃO DE 50MM DE DIÂMETRO, FABRICADAS EM SUA REGIÃO CENTRAL E EM SUA BANDA DE RODAGEM EM POLIAMIDA PA DESTINANDO –SE A PISOS CARPETADOS BASE STANDARD SECRETÁRIA: CONSTITUÍDA COM CINCO PÁS DE APOIO PARA FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS E UMA FURAÇÃO CENTRAL CONIFICADA PARA ACOPLAMENTO DA COLUNA A GÁS, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE555 MM AS PÁS DE APOIO SÃO FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO, CONFOR MADAS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM E TRAVADAS POR SOLDAGEM MIG, FORMANDO UM PERFIL DE SECÇÃO 26 X 26,5 MM O ANEL CENTRAL É FABRICADO EM TUBO DE AÇO CARBONO, ONDE AS PÁS SÃO FIXADAS A ESTE PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIGA BASE RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOCERÂMICA, E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO O CONJUNTO RECEBE UMA BLINDAGEM, MONTADA POR CLIQUES DE FIXAÇÃO, COM A FUNÇÃO DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO, ALÉM DE POSSUIR UMA BLINDAGEM TELESCÓPICA PARA A COLUNA A GÁS, AMBAS FABRICADAS EM POLIPROPILENO É CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO EM AÇO CARBONO NA MEDIDA EXTERNA DE 50 MM, CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE PLAXFORTE: FABRICADA EM AÇO COM CORPO PREDOMINANTEMENTE DESENVOLVIDO EM CHAPAS DE 2,5MM DE ESPESSURA A ALAVANCA PLÁSTICA QUE É ACIONADA PARA REGULAR A ALTURA DO ASSENTO É FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO A PLATAFORMA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOCERÂMICA, E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO POSSUI UMA ALAVANCA PARA ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO A INCLINAÇÃO DO MECANISMO EM RELAÇÃO AO PISO É DE APROXIMADAMENTE 4° CONJUNTO CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 14MM DE ESPESSURA POSSUI PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA MADEIRA NA ESTRUTURA DO ASSENTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO PU, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 45 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE /–10.O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 478 MM DE LARGURA X 453 MM DE PROFUNDIDADE APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTO ARREDONDADOS O ASSENTO AINDA POSSUI UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM POLIPROPILENO BRAÇO REGULÁVEL: APOIO DE BRAÇO COM REGULAGEM DE ALTURA, QUE SE DÁ PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA PARTE FRONTAL DO APOIO DE BRAÇO POSSUI 70 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM OITO POSIÇÕES DEFINIDAS A ALMA DO APOIO DE BRAÇO É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM 6,35 MM DE ESPESSURA, JÁ OS RESTANTES DOS COMPONENTES SÃO FABRICADOS EM POLIPROPILENO O ENCOSTO POSSUI ESTRUTURA INJETADA EM POLIPROPILENO REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO POSSUI PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA MADEIRA NA ESTRUTURA DO ENCOSTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO PU, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 45 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE /– 10.O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 420 MM DE LARGURA X 380 MM DE ALTURA APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS O ENCOSTO AINDA POSSUI UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM POLIPROPILENO NA VERSÃO CONFIGURADA COM PLATAFORMA O ENCOSTO É FIXO, O QUAL É UNIDO AO ASSENTO ATRAVÉS DE UMA LÂMINA FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM 4,75MM DE ESPESSURA, CONTENDO UM VINCO CENTRAL PARA PROPORCIONAR MAIOR RESISTÊNCIA NA VERSÃO CONFIGURADA COM MECANISMO O ENCOSTO É REGULÁVEL, BASTANDO O USUÁRIO PUXAR O ENCOSTO PARA CIMA E POSICIONAR NA ALTURA DESEJADA PARA BAIXÁ–LO BASTA PUXAR ATÉ A ALTURA MÁXIMA QUE O MECANISMO SE	UNIDADE	30	1.010,51	30.315,30

	DESARMA E LIBERA O ENCOSTO ATÉ A POSIÇÃO MAIS BAIXA O ENCOSTO POSSUI 70 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTO EM SETE POSIÇÕES DEFINIDAS O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR : APRESENTAR LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO QUE POSSAM OFERECER, INDUBITAVELMENTE, ELEMENTOS DE EVIDÊNCIA PARA IDENTIFICAR QUE SE TRATA DO MESMO PRODUTO OU PRODUTO DE MESMA FAMÍLIA/LINHA DE PRODUÇÃO OFERTADA NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS GENÉRICOS, SEM IDENTIFICAÇÃO DETALHADA DO PRODUTO OBJETO DA ANÁLISE CERTIFICAÇÕES LAUDO ERGONÔMICO – NR 17 CERTIFICAÇÕES DA EMPRESA: ISO 9001, ISO 14001, CERTIFICADO DE DESTINAÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOS, CADASTRO TÉCINICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUÍDORAS E CADASTRO DE RECURSOS AMBIENTAIS – IBAMA RELATÓRIO DE ENSAIO DE COMPONENTES, SEGUNDO AS SEGUINTES NORMAS:NBR 8515:2020, NBR 8516:2015, NBR 8537:2015, NBR 8619:2015, NBR 8797:2017, NBR 8910:2016, NBR 9176:2016, NBR 9177:2015, NBR 9178:2015, NBR 14961:2019 NBR ISO 105C06/2010, NBR 12060:1991, NBR 14099:2016, NBR 14552:2021, NBR 14554:2016 APRESENTAR RELATÓRIO DE PINTURA CONFORME: NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, ASTM D 7091:2013 E NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 E NBR 10545:2014 APRESENTAR LAUDO : ASTM E1645:2021 EM CASO DE REVENDA APRESENTAR DOCUMENTO DO FABRICANTE DE REVENDA AUTORIZA PARA FAZER PRESTAR ASSISTENCIA TECNICA AUTORIZADA				
31	CADEIRA OPERATIVA PLUS SECRETÁRIA CADEIRA OPERATIVA PLUS SECRETÁRIA: RODÍZIO DE PA:CONSTITUÍDO DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES, NA DIMENSÃO DE 50 MM DE DIÂMETRO, FABRICADAS EM SUA REGIÃO CENTRAL E EM SUA BANDA DE RODAGEM EM POLIAMIDA PA DESTINANDO –SE A PISOS CARPETADOS BASE STANDARD SECRETÁRIA: CONSTITUÍDA COM CINCO PÁS DE APOIO PARA FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS E UMA FURAÇÃO CENTRAL CONIFICADA PARA ACOPLAMENTO DA COLUNA A GÁS, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 555 MM AS PÁS DE APOIO SÃO FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO, CONFORMADAS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM E TRAVADAS POR SOLDAGEM MIG, FORMANDO UM PERFIL DE SECÇÃO 26 X 26,5 MM O ANEL CENTRAL É FABRICADO EM TUBO DE AÇO CARBONO, ONDE AS PÁS SÃO FIXADAS A ESTE PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG A BASE RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOCERÂMICA, E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO O CONJUNTO RECEBE UMA BLINDAGEM, MONTADA POR CLIQUES DE FIXAÇÃO, COM A FUNÇÃO DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO, ALÉM DE POSSUIR UMA BLINDAGEM TELESCÓPICA PARA A COLUNA A GÁS, AMBAS FABRICADAS EM POLIPROPILENO É CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO EM AÇO CARBONO NA MEDIDA EXTERNA DE 50 MM, CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE A COLUNA É CLASSE 3E POSSUI CURSO DE 115MM PLAXFORTE: A PLATAFORMA É UM CONJUNTO MECÂNICO QUE POSSUI UMA ALAVANCA PARA ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO A INCLINAÇÃO DO MECANISMO EM RELAÇÃO AO PISO É DE APROXIMADAMENTE 4°A PLATAFORMA É FABRICADA COM CHAPAS DE AÇO NA ESPESSURA DE 2,5 MM A ALAVANCA PLÁSTICA QUE É ACIONADA PARA REGULAR A ALTURA DO ASSENTO É FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO A PLATAFORMA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOCERÂMICA, E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO CONJUNTO CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 10 MM DE ESPESSURA POSSUI PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA NA ESTRUTURA DO ASSENTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO PU, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE	UNIDADE	60	259,00	15.540,00

	CONTROLADA DE 45 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE /–10 , E ESPESSURA MÉDIA DE 47MMO CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 418MM DE LARGURA X 378MM DE PROFUNDIDADE APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS O ASSENTO AINDA POSSUI UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM POLIPROPILENO BRAÇO REGULÁVEL: APOIO DE BRAÇO COM REGULAGEM DE ALTURA, QUE SE DÁ PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA PARTE FRONTAL DO APOIO DE BRAÇO POSSUI 70 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM OITO POSIÇÕES DEFINIDAS A ALMA DO APOIO DE BRAÇO É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM 6,35 MM DE ESPESSURA, JÁ OS RESTANTES DOS COMPONENTES SÃO FABRICADOS EM POLIPROPILENO O ENCOSTO POSSUI ESTRUTURA INJETADA EM POLIPROPILENO REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO E POSSUI PORCAS GARRAS FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 360MM DE LARGURA X 270MM DE ALTURA, COM CANTOS ARREDONDADOS PARA ACABAMENTO, O ENCOSTO RECEBE UMA BLINDAGEM INJETADA EM POLIPROPILENO, QUE É ENCAIXADA À ESTRUTURA, DISPENSANDO O USO DE PARAFUSOS E GRAMPOS NA ESTRUTURA DO ENCOSTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO PU, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 45KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE /– 10.PARA A FIXAÇÃO DO ENCOSTO À PLATAFORMA, É DESENVOLVIDO UM TUBO O TUBO É OBLONGO E POSSUI AS DIMENSÕES DE 16X30 MM COM ESPESSURA DE 1,9 MM ESTE TUBO AINDA É ENVOLVIDO POR UMA SANFONA PLÁSTICA, FABRICADA EM POLIPROPILENO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO À SOPRO O CONJUNTO É FIXADO AO ENCOSTO POR UMA ACOPLA FABRICADA EM POLIPROPILENO E EM SUA EXTREMIDADE É COLOCADO UM PINO DE SUSTENTAÇÃO DO ENCOSTO A UNIÃO DO TUBO À PLATAFORMA É FEITA ATRAVÉS DE UM MANÍPULO O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR : APRESENTAR LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO QUE POSSAM OFERECER, INDUBITAVELMENTE, ELEMENTOS DE EVIDÊNCIA PARA IDENTIFICAR QUE SE TRATA DO MESMO PRODUTO OU PRODUTO DE MESMA FAMÍLIA/LINHA DE PRODUÇÃO OFERTADA NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS GENÉRICOS, SEM IDENTIFICAÇÃO DETALHADA DO PRODUTO OBJETO DA ANÁLISE CERTIFICAÇÕES LAUDO ERGONÔMICO – NR 17 CERTIFICAÇÕES DA EMPRESA: ISO 9001, ISO 14001, CERTIFICADO DE DESTINAÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOS, CADASTRO TÉCINICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUÍDORAS E CADASTRO DE RECURSOS AMBIENTAIS – IBAMA RELATÓRIO DE ENSAIO DE COMPONENTES, SEGUNDO AS SEGUINTES NORMAS:NBR 8515:2020, NBR 8516:2015, NBR 8537:2015, NBR 8619:2015, NBR 8797:2017, NBR 8910:2016, NBR 9176:2016, NBR 9177:2015, NBR 9178:2015, NBR 14961:2019 NBR ISO 105C06/2010, NBR 12060:1991, NBR 14099:2016, NBR 14552:2021, NBR 14554:2016 APRESENTAR RELATÓRIO DE PINTURA CONFORME: NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, ASTM D 7091:2013 E NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 E NBR 10545:2014 APRESENTAR LAUDO : ASTM E1645:2021 EM CASO DE REVENDA APRESENTAR DOCUMENTO DO FABRICANTE DE REVENDA AUTORIZA PARA FAZER PRESTAR ASSISTENCIA TECNICA AUTORIZADA				
32	CADEIRA FIXA 4 PÉS CADEIRA FIXA 4 PÉS: SUA CONFIGURAÇÃO É DEFINIDA POR UMA ESTRUTURA COM 4 PÉS, FABRICADA EM TUBO DE AÇO CARBONO COM DIÂMETRO DE 25,4MM E PAREDE DE 1,5 MM, E TRAVESSAS DE AÇO CARBONO EM TUBO DE SECÇÃO QUADRADA 20X20 MM COM 1,2 MM DE ESPESSURA A BASE EM FORMA DE 4 PÉS É FABRICADA PELO PROCESSO DE CURVAMENTO, POSSUINDO DUAS TRAVESSAS QUE UNEM UMA PERNA À OUTRA E TAMBÉM UM TUBO OBLONGO QUE SERVE PARA FAZER A FIXAÇÃO DO ENCOSTO, AMBOS SOLDADOS UNS AOS OUTROS PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG A ESTRUTURA CONTÉM QUATRO DESLIZADORES ARTICULADOS, DESENVOLVIDOS	UNIDADE	80	244,47	19.557,60

	PARA MANTER A BASE APOIADA SOBRE O PISO E PRINCIPALMENTE EVITAR O CONTATO DIRETO DO METAL COM A SUPERFÍCIE DE APOIO, FABRICADOS EM POLIPROPILENO, PELO PROCESSO DE INJEÇÃO TODA A ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOCERÂMICA, E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO CONJUNTO CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 10 MM DE ESPESSURA POSSUI PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA NA ESTRUTURA DO ASSENTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO PU, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 45 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE /–10 , E ESPESSURA MÉDIA DE 47 MM O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDOPELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 418MM DE LARGURA X 378MM DE PROFUNDIDADE APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS O ASSENTO AINDA POSSUI UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM POLIPROPILENO O ENCOSTO POSSUI ESTRUTURA INJETADA EM POLIPROPILENO REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO E POSSUI PORCAS GARRAS FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 360 MM DE LARGURA X 270 MM DE ALTURA, COM CANTOS ARREDONDADOS PARA ACABAMENTO,O ENCOSTO RECEBE UMA BLINDAGEM INJETADA EM POLIPROPILENO, QUE É ENCAIXADA À ESTRUTURA, DISPENSANDO O USO DE PARAFUSOS E GRAMPOSNA ESTRUTURA DO ENCOSTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO PU, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 45 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE /– 10 PARA A FIXAÇÃO DO ENCOSTO À BASE, É DESENVOLVIDO UM TUBO OBLONGO COM DIMENSÕES DE 16X30 MM COM ESPESSURA DE 1,9 MM ESTE TUBO AINDA É ENVOLVIDO POR UMA SANFONA PLÁSTICA, FABRICADA EM POLIPROPILENO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO À SOPRO O CONJUNTO É FIXADO AO ENCOSTO POR UMA ACOPLA FABRICADA EM POLIPROPILENO E EM SUA EXTREMIDADE É COLOCADO UM PINO DE SUSTENTAÇÃO DO ENCOSTO O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR : APRESENTAR LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO QUE POSSAM OFERECER, INDUBITAVELMENTE, ELEMENTOS DE EVIDÊNCIA PARA IDENTIFICAR QUE SE TRATA DO MESMO PRODUTO OU PRODUTO DE MESMA FAMÍLIA/LINHA DE PRODUÇÃO OFERTADA NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS GENÉRICOS, SEM IDENTIFICAÇÃO DETALHADA DO PRODUTO OBJETO DA ANÁLISE CERTIFICAÇÕES CERTIFICAÇÕES DA EMPRESA: ISO 9001, ISO 14001, CERTIFICADO DE DESTINAÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOS, CADASTRO TÉCINICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUÍDORAS E CADASTRO DE RECURSOS AMBIENTAIS – IBAMA RELATÓRIO DE ENSAIO DE COMPONENTES, SEGUNDO AS SEGUINTES NORMAS:NBR 8515:2020, NBR 8516:2015, NBR 8537:2015, NBR 8619:2015, NBR 8797:2017, NBR 8910:2016, NBR 9176:2016, NBR 9177:2015, NBR 9178:2015, NBR 14961:2019 NBR ISO 105C06/2010, NBR 12060:1991, NBR 14099:2016, NBR 14552:2021, NBR 14554:2016 APRESENTAR RELATÓRIO DE PINTURA CONFORME: NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, ASTM D 7091:2013 E NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 E NBR 10545:2014 APRESENTAR LAUDO : ASTM E1645:2021 EM CASO DE REVENDA APRESENTAR DOCUMENTO DO FABRICANTE DE REVENDA AUTORIZA PARA FAZER PRESTAR ASSISTENCIA TECNICA AUTORIZADA				
33	LONGARINA PÉ METAL LONGARINA PÉ METAL: É DESENVOLVIDO EM TUBO DE AÇO CARBONO COM DIÂMETRO DE 31,75 MM E ESPESSURA DE 1,5 MM, FABRICADO PELO PROCESSO DE DOBRAMENTO DE TUBOS ESSE É UNIDO ATRAVÉS DO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG A UM TUBO OBLONGO DE AÇO CARBONO DE 29 X 58 MM, COM ESPESSURA DE 1,9 MM, FABRICADO PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM, QUE POSSUI UMA EXTREMIDADE CONIFICADA PARA	UNIDADE	20	637,15	12.743,00

	PROPICIAR O ENCAIXE NA LUVA DA TRAVESSA O PÉ POSSUI EM SUAS EXTREMIDADES SAPATAS REGULÁVEIS DESENVOLVIDAS PARA PROTEÇÃO E ACABAMENTO CONTA COM UMA TRAVESSA DESENVOLVIDA EM TUBO RETANGULAR DE AÇO CARBONO PARA AS CONFIGURAÇÕES DE 2 E 3 LUGARES A TRAVESSA POSSUI DIMENSÕES DE 60 X 40 MM E ESPESSURA DE 1,2 MM JÁ DE 4 E 5 LUGARES POSSUI DIMENSÕES DE 60 X 80MM E ESPESSURA DE 1,2 MM CADA EXTREMIDADE POSSUI UMA LUVA CONIFICADA DE 29 X 58 MM E ESPESSURA DE 1,9 MM, PROPICIANDO A UNIÃO DOS PÉS A LUVA DA TRAVESSA RECEBE UM ACABAMENTO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO A TRAVESSA DISPÕE DE DOIS SUPORTES PARA CADA ASSENTO PRODUZIDOS EM CHAPAS DE AÇO CARBONO, NERVURADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM, COM ESPESSURA DE 4,75MM, QUE SÃO UNIDOS PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG O ASSENTO APRESENTA ALMA ESTOFADA COM ESPUMA INJETADA, COM ESPESSURA DE APROXIMADAMENTE 20 MM E DENSIDADE CONTROLADA DE 26 KG/M3, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE /–10.A ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO, ENCOSTO E APOIA BRAÇOS É FABRICADA EM TUBOS DE AÇO CARBONO COM DIÂMETRO DE 22,22 MM E 1,50 MM DE ESPESSURA, QUE RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANO CERÂMICA, E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO O APOIO DE BRAÇO É FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM POLIPROPILENO E POSSUI DIMENSÕES APROXIMADAS DE 243 MM DE COMPRIMENTO, 54 MM DE LARGURA E 3,5 MM DE ESPESSURA O ENCOSTO É INTEIRIÇO, COM ABERTURAS PARA VENTILAÇÃO, FABRICADO EM POLIPROPILENO, MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM DIMENSÕES DE 460 MM DE LARGURA POR 278 MM DE ALTURA, COM ESPESSURA MÉDIA DE PAREDE DE 4 MM E CANTOS ARREDONDADOS A PEÇA UNE–SE A ESTRUTURA POR MEIO DE SUAS CAVIDADES POSTERIORES, QUE SE ENCAIXAM NA ESTRUTURA METÁLICA, TRAVADA POR PINOS INJETADOS EM POLIPROPILENO NA COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS O ENCOSTO APRESENTA COMO OPCIONAL ALMA ESTOFADA COM ESPUMA LAMINADA, COM ESPESSURA DE APROXIMADAMENTE 20MM E DENSIDADE CONTROLADA DE 26 KG/M3, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE /–10. A ALMA ESTOFADA É MONTADA AO ENCOSTO POR MEIO DE ENCAIXES APRESENTAR O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR : APRESENTAR LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO QUE POSSAM OFERECER, INDUBITAVELMENTE, ELEMENTOS DE EVIDÊNCIA PARA IDENTIFICAR QUE SE TRATA DO MESMO PRODUTO OU PRODUTO DE MESMA FAMÍLIA/LINHA DE PRODUÇÃO OFERTADA NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS GENÉRICOS, SEM IDENTIFICAÇÃO DETALHADA DO PRODUTO OBJETO DA ANÁLISE CERTIFICAÇÕES ISO 9001 ISO 14001 CERTIFICADO DE DESTINAÇÃO DE RESÍDIOS SÓLIDOS CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS E UTILIZADORAS DE RECURSOS AMBIENTAIS – IBAMA, NBR 8516:2015, NBR 8537:2015, NBR 8619:2015,NBR 8797:2017, NBR 8910:2016, NBR 9176:2016, NBR 9177:2015, NBR 9178:2015, NBR14961:2019 NBR 16031 NBR ISO 105C06–2010 NBR 12060–1991 NBR 14099–2016 NBR 14552–2021 NBR 14554–2016 APRESENTAR CERTIFICADO : NBR 17088– 2023 NBR 8095–2015 ASTM D 7091:2013 E NBR 10443:2008 ASTM D 3359:2017 NBR 11003:2009 ASTM D 523:2014 ASTM D 2794:1993 NBR 8096:1983 ASTM D 3363:2020 E NBR 10545:2014				
34	LONGARINA 4 LUGARES POLIETILENEO CADEIRA LONGARINA, NA COR AZUL, MATERIAIS RESISTENTES, COM AS CARACTERÍSTICAS MÍNIMAS DE: ASSENTO DEVERÁ SER EM MATERIAL INJETADO EM POLIPROPILENO, COM DIMENSÕES MÍNIMAS DE 450MM DE LARGURA POR 410MM DE COMPRIMENTO O ENCOSTO DEVERÁ SER EM MATERIAL INJETADO ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS: BASE DE PÉ METAL: É DESENVOLVIDO EM TUBO DE AÇO CARBONO COM DIÂMETRO DE 31,75 MM E ESPESSURA DE 1,5 MM, FABRICADO PELO PROCESSO DE DOBRAMENTO DE TUBOS ESSE É UNIDO ATRAVÉS DO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG A UM TUBO OBLONGO DE AÇO CARBONO DE 29 X 58 MM, COM ESPESSURA	UNIDADE	20	321,92	6.438,40

	DE 1,9 MM, FABRICADO PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM, QUE POSSUI UMA EXTREMIDADE CONIFICADA PARA PROPICIAR O ENCAIXE NA LUVA DA TRAVESSA O PÉ POSSUI EM SUAS EXTREMIDADES SAPATAS REGULÁVEIS DESENVOLVIDAS PARA PROTEÇÃO E ACABAMENTO CONTA COM UMA TRAVESSA DESENVOLVIDA EM TUBO RETANGULAR DE AÇO CARBONO AS DE 2 E 3 LUGARES A TRAVESSA POSSUI DIMENSÕES DE 60 X 40 MM E ESPESSURA DE 1,2 MM JÁ AS DE 4 E 5 LUGARES POSSUI DIMENSÕES DE 60 X 80 MM E ESPESSURA DE 1,2 MM CADA EXTREMIDADE POSSUI UMA LUVA CONIFICADA DE 29 X 58 MM E ESPESSURA DE 1,9 MM, PROPICIANDO A UNIÃO DOS PÉS A LUVA DA TRAVESSA RECEBE UM ACABAMENTO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO A TRAVESSA DISPÕE DE DOIS SUPORTES PARA CADA ASSENTO PRODUZIDOS EM CHAPAS DE AÇO CARBONO, NERVURADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM, COM ESPESSURA DE 4,75 MM, QUE SÃO UNIDOS PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG TODAS AS PARTES METÁLICAS DA BASE RECEBEM UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOCERÂMICA, E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ OU CROMAGEM POR DEPOSIÇÃO ELETROLÍTICA, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO O ASSENTO É FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO, MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO SUAS DIMENSÕES SÃO DE APROXIMADAMENTE 465 MM DE LARGURA, 415 MM DE PROFUNDIDADE E APROXIMADAMENTE 5 MM DE ESPESSURA DE PAREDE A ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO, ENCOSTO E BRAÇOS É FABRICADA EM TUBOS DE AÇO CARBONO COM DIÂMETRO DE 22,22 MM E 1,50 MM DE ESPESSURA, QUE RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOCERÂMICA, E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTEM PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO O APOIO DE BRAÇO É FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM POLIPROPILENO E POSSUI DIMENSÕES APROXIMADAS DE 243 MM DE COMPRIMENTO, 54 MM DE LARGURA E 3,5 MM DE ESPESSURA O ENCOSTO É INTEIRIÇO, COM ABERTURAS PARA VENTILAÇÃO, FABRICADO EM POLIPROPILENO, MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM DIMENSÕES DE 460 MM DE LARGURA POR 278 MM DE ALTURA, COM ESPESSURA MÉDIA DE PAREDE DE 4 MME CANTOS ARREDONDADOS A PEÇA UNE–SE A ESTRUTURA POR MEIO DE SUAS CAVIDADES POSTERIORES, QUE SE ENCAIXAM NA ESTRUTURA METÁLICA, TRAVADA POR PINOS INJETADOS EM POLIPROPILENO NA COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS APRESENTAR O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR: APRESENTAR LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO QUE POSSAM OFERECER, INDUBITAVELMENTE, ELEMENTOS DE EVIDÊNCIA PARA IDENTIFICAR QUE SE TRATA DO MESMO PRODUTO OU PRODUTO DE MESMA FAMÍLIA/LINHA DE PRODUÇÃO OFERTADA NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS GENÉRICOS, SEM IDENTIFICAÇÃO DETALHADA DO PRODUTO OBJETO DA ANÁLISECERTIFICAÇÕES ISO 9001 ISO 14001 CERTIFICADO DE DESTINAÇÃO DE RESÍDIOS SÓLIDOS CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS E UTILIZADORAS DE RECURSOS AMBIENTAIS – IBAMA NBR 16031ASTM D790:2017 ISO 179:2019 ASTM D256:2010 ASTM E1645–2021 NBR 17088–2023 NBR 8095–2015 ASTM D 7091:2013 E NBR 10443:2008 ASTM D 3359:2017 NBR 11003:2009 ASTM D 523:2014 ASTM D 2794:1993 NBR 8096:1983 ASTM D 3363:2020 E NBR 10545:2014				
				Total do Lote	114.752,75

3 - LOTE 3 – PLAYGROUNDS

CÓDIGO	DISCRIMINAÇÃO	UNIDADE	QUANTIDADE	PREÇO UNIT.	PREÇO TOTAL
35	PLAY AERO DINÂMICO PLAY AERO DINÂMICO: PLAYGROUND PRODUZIDO EM POLIETILENO ROTOMOLDADO, COM ADITIVOS UVFOI TOTALMENTE DESENVOLVIDO PARA SER MONTADO SEM A NECESSIDADE DE PARAFUSOS DEVIDO AOS ENCAIXES DE ALTA PRECISÃO PLAYGROUND COMPOSTO POR:01 ESCALADA MEDINDO APROXIMADAMENTE: COMPRIMENTO 260 MM X LARGURA 490 MM X ALTURA DE 1590 MM, 01 ESCORREGADOR MEDINDO APROXIMADAMENTE: COMPRIMENTO 320 MM X LARGURA 410 MM X ALTURA DE 1700	UNIDADE	10	6.714,00	67.140,00

	MM, 01 TELHADO MEDINDO APROXIMADAMENTE: COMPRIMENTO DE 110 MM X LARGURA 1180 MM X ALTURA 1190 MM, 02 BASES DE CHÃO MEDINDO APROXIMADAMENTE: COMPRIMENTO 210 MM X LARGURA 710 MM X ALTURA 850 MM, 01 BASE CENTRAL MEDINDO APROXIMADAMENTE: COMPRIMENTO DE 400 MM X LARGURA 820 MM X ALTURA 970 MM 01 ESCORREGADOR EM FORMATO DE TUBO MEDINDO APROXIMADAMENTE: COMPRIMENTO 660 MM X LARGURA 800 MM X ALTURA 1460 MM, 04 SUPORTES PARA FIXAR OS TELHADOS MEDINDO APROXIMADAMENTE: COMPRIMENTO 80 MM X LARGURA 80 MM X ALTURA 1460 MM APRESENTAR CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 300–1/2011 E NBR 300–3/2011 COM A PORTARIA 369/07 CERTIFICADO PELO INMETROMEDIDAS APROXIMADAS DO PLAYGROUND MONTADO:COMPRIMENTO: 3500MM LARGURA: 3400 MMALTURA: 1900 MM APRESENTAR CATALOGO DA EMPRESA APRESENTAR DOCUMENTO DE REVENDA AUTORIZADA DA EMPRESA				
36	CASINHA TILILICA CASINHA TILILICA: CONFECCIONADA EM POLIETILENO ROTOMOLDADO COM ADITIVOS UV COM SISTEMAS DE ENCAIXE COM ROSCA EM INJEÇÃO PLÁSTICACOMPOSTA POR QUATRO PAREDES TEXTURIZADAS COM ACABAMENTO QUE IMITA PEDRA, UMA PORTA, TRÉS JANELAS, UMA CHAMINÉ, UM FOGÃO COOKTOP EM PLÁSTICO ENCAIXADO EM UMA DAS JANELAS NA PARTE INTERNA DA CASINHA, TELHADO COM DESIGN DE PALHA SECA FORMADO POR DUAS PEÇAS, POSSUI NA SUA PARTE INTERNA UMA LAREIRA UNIFORME NO PRÓPRIO MOLDE DA PAREDE CONTENDO UM TOTAL DE 16 PARAFUSOS PLÁSTICOS ROSCAS DE NYLON DE ALTA PRECISÃO MEDINDO APROXIMADAMENTE: 26MM DE COMPRIMENTO X 26MM DE LARGURA CADA PARAFUSO EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 300–1/2011 E NBR 300– 3/2011 COM A PORTARIA 369/07– CERTIFICADO PELO INMETRO MEDIDAS APROXIMADAS: COMPRIMENTO: 1560 MM X LARGURA: 1390 MM X ALTURA: 1260 MM APRESENTAR CATALOGO DA EMPRESA APRESENTAR DOCUMENTO DE REVENDA AUTORIZADA DA EMPRESA	UNIDADE	10	5.605,67	56.056,70
37	PLAY URSO PLAY URSO: CONFECCIONADA EM POLIETILENO ROTOMOLDADO COM ADITIVOS UV.CPONTEM DUAS FRONTAIS DE URSO COM OLHOS EM ACRÍLICO E ROSCA DE ENCAIX, COM FOCINHO EM PLÁSTICO POLIETILENO E ROSCA DE ENCAIXE, DUAS LATERAIS DE ENCAIXE, UMA PLATAFORMA COM APROXIMADAMENTE 670MM DE COMPRIMENTO X 610MM DE LARGURA, UMA MINI ESCALADA COM APROXIMADAMENTE 800MM DE COMPRIMENTO, UM MINI ESCORREGADOR COM APROXIMADAMENTE 800MM DE COMPRIMENTO. SUPORTA ATÉ 80 KG. EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 300–1/2011 E NBR 300–3/2011 COM A PORTARIA 369/07– CERTIFICADO PELO INMETRO. MEDIDAS APROXIMADAS: COMPRIMENTO: 2.160 MM X LARGURA: 680 MM X ALTURA: 1.100 MM. ALTURA DA PLATAFORMA EM RELAÇÃO AO SOLO: 400MM. APRESENTAR CATALOGO DA EMPRESA APRESENTAR DOCUMENTO DE REVENDA AUTORIZADA DA EMPRESA	UNIDADE	10	1.024,00	10.240,00
38	TÚNEL SUBMARINO TÚNEL SUBMARINO: CONFECCIONADO EM POLIETILENO ROTOMOLDADO, COM ADITIVOS UV CONTÉM 5 MÓDULOS COM ORIFÍCIOS VAZADOS NAS LATERAIS PERMITINDO A VISUALIZAÇÃO DA CRIANÇA DURANTE SEU PERCURSO ESCOTILHA NO MÓDULO PRINCIPAL QUE PERMITE O GIRO EM 360* VISOR CENTRAL VAZADO PERMITINDO ALTURA INTERNA DE 100 MM NA PARTE DA FRENTE DO SUBMARINO TODAS AS PEÇAS SÃO ENCAIXADAS PELO TOTAL DE 15 ROSCAS DE NYLON DE ALTA PRECISÃO MEDINDO APROXIMADAMENTE: 26MM DE COMPRIMENTO X 26MM DE LARGURA CADA ROSCA EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 300–1/2011 E NBR 300– 3/2011 COM A PORTARIA 369/07– CERTIFICADO PELO INMETRO DIMENSÕES DO PRODUTO MONTADO APROXIMADAMENTE: COMPRIMENTO DE 2420 MM X 870 MM DE LARGURA X 1400 MM DE ALTURA APRESENTAR CATALOGO DA EMPRESA APRESENTAR DOCUMENTO DE REVENDA AUTORIZADA DA EMPRESA	UNIDADE	6	2.324,46	13.946,76
39	GIRA GIRA ALEGRIA GIRA GIRA ALEGRIA: CONFECCIONADO EM POLIETILENO ROTOMOLDADO, COM ADITIVOS UV ESTRUTURA INTERNA METÁLICA PARA DAR MAIOR RESISTÊNCIA AO PRODUTO NÃO APARENTE NA BASE, COM QUATRO SALIÊNCIAS MAIORES NA BASE PARA FIXAÇÃO NO CHÃO, QUATRO ASSENTOS SUSPENSOS, COM DRENOS PARA EVITAR O ACÚMULO DE ÁGUA E TEXTURA ANTIDERRAPANTE EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 300–1/2011 E NBR 300– 3/2011 COM A PORTARIA 369/07– CERTIFICADO PELO INMETRO MEDIDAS APROXIMADAS DE: 1200 MM DE DIÂMETRO X 700 MM DE ALTURA APRESENTAR CATALOGO DA EMPRESA APRESENTAR DOCUMENTO DE REVENDA AUTORIZADA DA EMPRESA	UNIDADE	6	1.301,33	7.807,98

40	ESCORREGADOR PEQUENO ESCORREGADOR PEQUENO: CONFECCIONADO EM POLIETILENO ROTOMOLDADO, COM ADITIVOS UV COM RAMPA ONDULADA, BORDAS SALIENTES E ANATÔMICAS, ENCAIXE INFERIOR ESCADA DE ACESSO COM TRÊS DEGRAUS ANTIDERRAPANTES E RESSALTOS LATERAIS CORRIMÃO COM BASE DE APOIO, PARA MAIOR ESTABILIDADE E HASTE DE SEGURANÇA CONFECCIONADA EM POLIETILENO ROTOMOLDADO PARA PRENDER A RAMPA NA ESCADA PARA MAIOR SUSTENTABILIDADE E SEGURANÇA DO ESCORREGADOR TODAS OS COMPONENTES COM EXTREMIDADES ARREDONDADAS COMPRIMENTO APROXIMADO DA RAMPA: 1320MM LARGURA DA RAMPA: 300MM ALTURA DA RAMPA: 850MM EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 300–1/2011 E NBR 300– 3/2011 COM A PORTARIA 369/07 – CERTIFICADO PELO INMETRO MEDIDAS DO ESCORREGADOR MONTADO APROXIMADAMENTE: COMPRIMENTO: 1460MM X LARGURA: 600MM X ALTURA: 920MM APRESENTAR CATALOGO DA EMPRESA APRESENTAR DOCUMENTO DE REVENDA AUTORIZADA DA EMPRESA	UNIDADE	10	422,83	4.228,30
41	ESCORREGADOR MÉDIO ESCORREGADOR MÉDIO: CONFECCIONADO EM POLIETILENO ROTOMOLDADO, COM ADITIVOS UV COM RAMPA ONDULADA, BORDAS SALIENTES E ANATÔMICAS, ENCAIXE INFERIOR ESCADA DE ACESSO COM DOIS DEGRAUS ANTIDERRAPANTES TODOS OS COMPONENTES COM EXTREMIDADES ARREDONDADAS COMPRIMENTO APROXIMADO DA RAMPA 10MM, LARGURA DA RAMPA: 310MM EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 300–1/2011 E NBR 300–3/2011 COM A PORTARIA 369/07 – CERTIFICADO PELO INMETRO MEDIDAS DO ESCORREGADOR MONTADO APROXIMADAMENTE: COMPRIMENTO: 1220MM X LARGURA: 590MM X ALTURA: 730MM APRESENTAR CATALOGO DA EMPRESA APRESENTAR DOCUMENTO DE REVENDA AUTORIZADA DA EMPRESA	UNIDADE	10	1.100,03	11.000,30
42	ESCORREGADOR GRANDE ESCORREGADOR GRANDE: CONFECCIONADO EM POLIETILENO ROTOMOLDADO, COM ADITIVOS UV COM RAMPA ONDULADA, BORDAS SALIENTES E ANATÔMICAS, ENCAIXE INFERIOR ESCADA DE ACESSO COM QUATRO DEGRAUS ANTIDERRAPANTES E RESSALTOS LATERAIS CORRIMÃO COM BASE DE APOIO, PARA MAIOR ESTABILIDADE E HASTE DE SEGURANÇA CONFECCIONADA EM POLIETILENO ROTOMOLDADO PARA PRENDER A RAMPA NA ESCADA PARA MAIOR SUSTENTABILIDADE E SEGURANÇA DO ESCORREGADOR TODOS OS COMPONENTES COM EXTREMIDADES ARREDONDADAS COMPRIMENTO APROXIMADO DA RAMPA: 1900MM LARGURA DA RAMPA: 400MM ALTURA DA RAMPA: 1260MM EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 300– 1/2011 E NBR 300–3/2011 COM A PORTARIA 369/07 – CERTIFICADO PELO INMETRO MEDIDAS DO ESCORREGADOR MONTADO APROXIMADAMENTE: COMPRIMENTO: 2160MM X LARGURA: 700MM X ALTURA: 1230MM APRESENTAR CATALOGO DA EMPRESA APRESENTAR DOCUMENTO DE REVENDA AUTORIZADA DA EMPRESA	UNIDADE	6	1.090,65	6.543,90
43	GANGORRA DOG GANGORRA DOG: CONFECCIONADO EM POLIETILENO ROTOMOLDADO COM ADITIVOS UV QUE PERMITE FICAR EXPOSTO AO TEMPO SEM PERDER A COLORAÇÃO, ASSENTO ANATÔMICO EM FORMATO DE CACHORRO COM PEGADORES EM POLIETILENO UNIFORMES AO PADRÃO DO MOLDE, SEM O USO DE ADAPTAÇÕES DE MANOPLAS E MADEIRAS, OLHOS CONFECCIONADOS EM PLÁSTICO ACRÍLICO COM ROSCA DE ENCAIXE COM BASE REFORÇADA PARA APOIAR OS PÉS PERMITINDO UM BALANÇO SUAVE EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 300–2011 E NBR 300– 3/2011 COM A PORTARIA369/07 – CERTIFICADO PELO INMETRO COMPRIMENTO: 800MM X LARGURA: 320MM X ALTURA: 470MM APRESENTAR CATALOGO DA EMPRESA APRESENTAR DOCUMENTO DE REVENDA AUTORIZADA DA EMPRESA	UNIDADE	15	626,33	9.394,95
44	GANGORRA BIG MOTO GANGORRA BIG MOTO: CONFECCIONADO EM POLIETILENO ROTOMOLDADO COM ADITIVOS UV QUE PERMITE FICAR EXPOSTO AO TEMPO SEM PERDER A COLORAÇÃO, ASSENTO ANATÔMICO EM FORMATO DE MOTO GRANDE, COM PEGADORES CONFORTÁVEIS CONFECCIONADOS EM MADEIRA E REVESTIDOS COM BORRACHA REFORÇADA COM RANHURAS VAZADAS PARA MAIOR SEGURANÇA E CONFORTO, OLHOS CONFECCIONADOS EM PLÁSTICO ACRÍLICO COM ROSCA DE ENCAIXE COM BASE REFORÇADA PARA APOIAR OS PÉS PERMITINDO UM BALANÇO SUAVE EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 300– 2011 E NBR 300–3/2011 COM A PORTARIA369/07 – CERTIFICADO PELO INMETRO COMPRIMENTO: 1160MM X LARGURA: 280MM X ALTURA: 490MM APRESENTAR CATALOGO DA EMPRESA APRESENTAR DOCUMENTO DE REVENDA AUTORIZADA DA EMPRESA	UNIDADE	15	320,33	4.804,95

45	GANGORRA CROCODILO GANGORRA CROCODILO: CONFECCIONADO EM POLIETILENO ROTOMOLDADO COM ADITIVOS UV QUE PERMITE FICAR EXPOSTO AO TEMPO SEM PERDER A COLORAÇÃO, ASSENTO ANATÔMICO EM FORMATO DE CROCODILO, COM PEGADORES CONFORTÁVEIS CONFECCIONADOS EM MADEIRA E REVESTIDOS COM BORRACHA REFORÇADA COM RANHURAS VAZADAS PARA MAIOR SEGURANÇA E CONFORTO CONTENDO 03 PARES DE MANOPLAS, OLHOS CONFECCIONADOS EM PLÁSTICO ACRÍLICO COM ROSCA DE ENCAIXE COM BASE REFORÇADA PARA APOIAR OS PÉS PERMITINDO UM BALANÇO SUAVE EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 300– 2011 E NBR 300–3/2011 COM A PORTARIA369/07 – CERTIFICADO PELO INMETRO COMPRIMENTO: 1360MM X LARGURA: 370MM X ALTURA: 470MM APRESENTAR CATALOGO DA EMPRESA APRESENTAR DOCUMENTO DE REVENDA AUTORIZADA DA EMPRESA	UNIDADE	1	241,30	241,30
46	GANGORRA DINO GANGORRA DINO: GANGORRA DINO: A DIVERSÃO QUE RESISTE AO TEMPO– EXPLORE O MUNDO DOS DINOSSAUROS COM A GANGORRA DINO, UMA PEÇA ÚNICA FEITA PARA RESISTIR ÀS INTEMPÉRIES E PROPORCIONAR HORAS DE DIVERSÃO SEGURA E CONFORTÁVEL PARA CRIANÇAS FABRICADA EM POLIETILENO ROTOMOLDADO COM ADITIVOS UV, ESTA GANGORRA MANTÉM SUA VIVACIDADE DE CORES MESMO QUANDO EXPOSTA AO SOL, GARANTINDO DURABILIDADE E RESISTÊNCIA EXCEPCIONAIS CARACTERÍSTICAS PRINCIPAIS: DESIGN ERGONÔMICO E DIVERTIDO: COM UM ASSENTO ANATÔMICO QUE IMITA A FORMA DE UM DINOSSAURO, A GANGORRA DINO COMBINA FUNCIONALIDADE COM UM VISUAL CATIVANTE OS OLHOS FEITOS DE PLÁSTICO ACRÍLICO COM ROSCA DE ENCAIXE ACRESCENTAM UM TOQUE DE REALISMO E DIVERSÃO CONSTRUÇÃO ROBUSTA: EQUIPADA COM UMA BASE REFORÇADA QUE PROPORCIONA ESTABILIDADE E SEGURANÇA, ESTA GANGORRA PERMITE UM BALANÇO SUAVE E CONTROLADO OS APOIOS PARA OS PÉS SÃO ANTIDERRAPANTES, ASSEGURANDO UMA EXPERIÊNCIA DE BRINCADEIRA CONFORTÁVEL E SEGURA PARA AS CRIANÇAS DIMENSÕES IDEAIS: COM MEDIDAS APROXIMADAS DE 1,54 METROS DE COMPRIMENTO, 0,39 METROS DE LARGURA E 0,47 METROS DE ALTURA, A GANGORRA DINO É ESPAÇOSA O SUFICIENTE PARA ACOMODAR DUAS CRIANÇAS CONFORTAVELMENTE, INCENTIVANDO O COMPARTILHAMENTO E A INTERAÇÃO DURABILIDADE E SEGURANÇA: FEITA PARA RESISTIR AO DESGASTE DO USO CONSTANTE E À EXPOSIÇÃO AO CLIMA, ESTA GANGORRA É IDEAL PARA USO EM ÁREAS EXTERNAS, COMO PLAYGROUNDS, JARDINS E ESPAÇOS RECREATIVOS OS MATERIAIS SELECIONADOS E A CONSTRUÇÃO ROBUSTA GARANTEM QUE ELA PERMANEÇA UMA PEÇA CENTRAL NO AMBIENTE DE DIVERSÃO POR MUITOS ANOS A GANGORRA DINO NÃO É APENAS UM BRINQUEDO, MAS SIM UMA ADIÇÃO VIBRANTE E SEGURA PARA QUALQUER ÁREA DE RECREAÇÃO INFANTIL COM SEU DESIGN ENCANTADOR, MATERIAIS DURÁVEIS E PREOCUPAÇÃO COM A SEGURANÇA, ELA OFERECE ÀS CRIANÇAS NÃO APENAS UMA MANEIRA DE SE DIVERTIREM, MAS TAMBÉM DE EXPLORAREM SUA IMAGINAÇÃO ENQUANTO BRINCAM COMO VERDADEIROS AVENTUREIROS DO JURÁSSICO AS CORES PODEM VARIAR CONFORME DISPONIBILIDADE EM ESTOQUE APRESENTAR CATALOGO DA EMPRESA APRESENTAR DOCUMENTO DE REVENDA AUTORIZADA DA EMPRESA	UNIDADE	10	565,12	5.651,20
47	GANGORA DINO INDIVIDUAL GANGORA DINO INDIVIDUAL: EXPLORE O MUNDO DA DIVERSÃO AO AR LIVRE COM A GANGODINHO, UMA GANGORRA ROBUSTA E SEGURA PROJETADA PARA PROPORCIONAR HORAS DE BRINCADEIRAS EMOCIONANTES PARA CRIANÇAS COM UMA BASE CENTRAL FABRICADA EM FERRO DE 4 POLEGADAS E ESPESSURA DE 25 MM, E QUATRO EIXOS DE FIXAÇÃO COM PINTURA ELETROSTÁTICA EM CORES VIVAS, ESTE EQUIPAMENTO COMBINA RESISTÊNCIA EXCEPCIONAL COM UM VISUAL ATRAENTECARACTERÍSTICAS: CONSTRUÇÃO RESISTENTE: A GANGODINHO SUPORTA ATÉ 150 QUILOS DE PESO DISTRIBUÍDO, GARANTINDO ESTABILIDADE E SEGURANÇA DURANTE O USO SEUS CANTOS ARREDONDADOS PROTEGEM AS CRIANÇAS ENQUANTO BRINCAM, MINIMIZANDO RISCOS DE ACIDENTESMATERIAL DE ALTA QUALIDADE: OS ASSENTOS E PEGADORES ANATÔMICOS SÃO FABRICADOS PELO PROCESSO DE ROTOMOLDAGEM, COM ADITIVOS ANTIESTÁTICOS UV QUE PROTEGEM CONTRA OS EFEITOS PREJUDICIAIS DOS RAIOS SOLARES ISSO NÃO SÓ PROLONGA A VIDA ÚTIL DO PRODUTO, MAS TAMBÉM MANTÉM SUAS CORES VIBRANTES AO LONGO DO TEMPODESIGN ERGONÔMICO: OS ASSENTOS SÃO PROJETADOS PARA OFERECER CONFORTO MÁXIMO DURANTE O BALANÇO,	UNIDADE	10	1.749,67	17.496,70

	INCENTIVANDO UMA EXPERIÊNCIA DE BRINCADEIRA SEGURA E AGRADÁVEL PARA AS CRIANÇAS DIMENSÕES APROXIMADAS E TOLERÂNCIAS: COMPRIMENTO: 2650 MM /– 10 MM X LARGURA: 800 MM /– 10 MMX ALTURA: 1015 MM /– 10 MM A TOLERÂNCIA DE – 10 ASSEGURA A ADAPTAÇÃO PERFEITA EM DIFERENTES ESPAÇOS DE RECREAÇÃODURABILIDADE TESTADA E COMPROVADA: A GANGODINHO É PROJETADA COM FOCO NA DURABILIDADE E NA RESISTÊNCIA AO USO CONSTANTE EM AMBIENTES EXTERNOS IDEAL PARA PARQUES, PLAYGROUNDS E ÁREAS RECREATIVAS, ESTE EQUIPAMENTO É UMA ESCOLHA CONFIÁVEL PARA PROMOVER ATIVIDADES FÍSICAS E SOCIAIS ENTRE AS CRIANÇASCOM A GANGODINHO, VOCÊ NÃO APENAS INVESTE EM UM BRINQUEDO DE ALTA QUALIDADE, MAS TAMBÉM OFERECE UM ESPAÇO SEGURO E DIVERTIDO PARA AS CRIANÇAS EXPLORAREM SUA IMAGINAÇÃO E DESFRUTAREM DE MOMENTOS INESQUECÍVEIS AO AR LIVRE ESTA GANGORRA NÃO SÓ COMPLEMENTA QUALQUER AMBIENTE INFANTIL, MAS TAMBÉM PROMOVE O DESENVOLVIMENTO FÍSICO E SOCIAL DAS CRIANÇAS DE MANEIRA SEGURA E RESPONSÁVEL APRESENTAR CATALOGO DA EMPRESA APRESENTAR DOCUMENTO DE REVENDA AUTORIZADA DA EMPRESA				
48	PLAYGROUND PLAYGROUND ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS: COMPRIMENTO: 2,32 METROS LARGURA: 1,34 METROS ALTURA: 1,49 METROS PLAYGROUND INOVADOR, PROJETADO PARA OFERECER HORAS DE DIVERSÃO SEGURA E INTERATIVA PARA CRIANÇAS CONFECCIONADO EM POLIETILENO ROTOMOLDADO, ESTE EQUIPAMENTO É ALTAMENTE RESISTENTE ÀS INTEMPÉRIES GRAÇAS AOS ADITIVOS UV, QUE GARANTEM A MANUTENÇÃO DA COR MESMO APÓS EXPOSIÇÃO PROLONGADA AO SOL E CHUVA CARACTERÍSTICAS PRINCIPAIS: CONSTRUÇÃO DURÁVEL: FABRICADO COM POLIETILENO ROTOMOLDADO O MATERIAL DE ALTA QUALIDADE GARANTE DURABILIDADE E SEGURANÇA, MESMO SOB USO INTENSO SISTEMA DE MONTAGEM INTELIGENTE: O PLAYGROUND VEM TOTALMENTE MONTADO E UTILIZA UM SISTEMA DE ENCAIXES SOB PRESSÃO, O QUE FACILITA A INSTALAÇÃO E ASSEGURA A ESTABILIDADE DAS ESTRUTURAS DESIGN FUNCIONAL: O MÓDULO QUADRADO INCLUI UMA MEIA PLATAFORMA COM PISO, PAREDES EQUIPADAS COM ABERTURAS FUNCIONAIS QUE SERVEM COMO DEGRAUS E PASSAGENS AS ABERTURAS INFERIORES EM FORMATO CIRCULAR PERMITEM UMA PASSAGEM FÁCIL E SEGURA PARA AS CRIANÇAS ELEMENTOS DE DIVERSÃO: O EQUIPAMENTO INCLUI UM ESCORREGADOR GRANDE PARA UMA DESCIDA EMOCIONANTE, ALÉM DE UM ESCONDERIJO INFERIOR COM JANELAS QUE POSSIBILITAM SAÍDAS EM QUALQUER DIREÇÃO CINCO AMPLOS DEGRAUS UNIFORMES FACILITAM O ACESSO AO MÓDULO, ENQUANTO UM SISTEMA DE ENCAIXE NO ESCORREGADOR PERMITE A INTEGRAÇÃO COM CAIXA DE AREIA OU ÁGUA GARANTINDO QUE O PLAYGROUND ATENDE A RIGOROSOS PADRÕES DE SEGURANÇA E QUALIDADE APRESENTAR CATALOGO DA EMPRESA APRESENTAR DOCUMENTO DE REVENDA AUTORIZADA DA EMPRESA	UNIDADE	6	6.865,11	41.190,66
49	PLAYGROUND 2,30 METROS PLAYGROUND ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS: ALTURA: 1,70 METROS LARGURA: 2,05 METROS COMPRIMENTO: 2,30 METROS IDADE RECOMENDADA: A PARTIR DOS 3 ANOS COM ACOMPANHAMENTO DE UM ADULTO O PLAYGROUND É UM EQUIPAMENTO LÚDICO PROJETADO PARA ESTIMULAR O DESENVOLVIMENTO DA COORDENAÇÃO MOTORA, O EQUILÍBRIO E O CONVÍVIO SOCIAL ENTRE CRIANÇAS ATRAVÉS DE BRINCADEIRAS EM GRUPO IDEAL PARA AMBIENTES EDUCATIVOS E ÁREAS DE RECREAÇÃO, O PLAYGROUND DEVE OFERECER UMA EXPERIÊNCIA RICA E SEGURA PARA CRIANÇAS A PARTIR DOS 3 ANOS DE IDADE, SEMPRE COM A SUPERVISÃO DE UM ADULTO CARACTERÍSTICAS PRINCIPAIS: ESTRUTURA FUNCIONAL: COMPOSTO POR UMA TORRE COM PLATAFORMA, UM ESCORREGADOR GRANDE E UM ESCORREGADOR PEQUENO ESTE DESIGN PERMITE UMA VARIEDADE DE ATIVIDADES QUE AJUDAM NO DESENVOLVIMENTO MOTOR E SOCIAL DAS CRIANÇAS MATERIAL DE ALTA QUALIDADE: FABRICADO EM RESINA PLÁSTICA PELMD, O PLAYGROUND É DURÁVEL E RESISTENTE AS EXTREMIDADES ARREDONDADAS GARANTEM SEGURANÇA, ENQUANTO OS TESTES LABORATORIAIS CONFIRMAM A RESISTÊNCIA A TRAÇÃO, TORÇÃO E PROTEÇÃO UV, ASSEGURANDO UM US O PROLONGADO SEM DEGRADAÇÃO DESIGN MULTICOLORIDO E SEGURO: O EQUIPAMENTO É COLORIDO COM PIGMENTOS ATÓXICOS, TORNANDO–O VISUALMENTE ATRAENTE E SEGURO PARA AS CRIANÇAS AS PLACAS POSSUEM ABERTURAS OBLONGAS LATERAIS QUE FACILITAM O APOIO E A INTERAÇÃO	UNIDADE	4	24.690,80	98.763,20

	DECORAÇÃO TEMÁTICA: AS PLACAS DO PLAYGROUND SÃO DECORADAS COM TEMAS DE FUNDO DO MAR E AVIÕES EM ALTO–RELEVO, PROMOVENDO UMA EXPERIÊNCIA DE BRINCADEIRA IMERSIVA E DIVERTIDA FACILIDADE DE MONTAGEM: O PLAYGROUND DEVE POSSUIR ENCAIXES PADRONIZADOS MACHO/FÊMEA NAS LATERAIS, O QUE FACILITA A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO EQUIPAMENTO, TORNANDO–O PRÁTICO PARA INSTALAÇÃO E AJUSTES O PLAYGROUND É IDEAL PARA ESCOLAS, CRECHES E ÁREAS DE RECREAÇÃO, PROPORCIONANDO UM AMBIENTE SEGURO E ESTIMULANTE PARA O DESENVOLVIMENTO DAS CRIANÇAS COM SEU DESIGN COLORIDO E SEGURO, E A CAPACIDADE DE PROMOVER HABILIDADES MOTORAS E SOCIAIS, É UMA EXCELENTE ADIÇÃO PARA QUALQUER ESPAÇO DE BRINCAR APRESENTAR CATALOGO DA EMPRESA APRESENTAR DOCUMENTO DE REVENDA AUTORIZADA DA EMPRESA				
50	PLAYGROUND INFANTIL PLAYGROUND INFANTIL PLAYGROUND CONFECCIONADO EM PLÁSTICO ROTOMOLDADO, COM ADITIVOS ANTIESTÁTICOS E ANTI–UV QUE PROTEGE CONTRA OS EFEITOS DE RAIOS SOLARES GARANTINDO A DURABILIDADE E A COR ORIGINAL DO PRODUTO DIMENSÕES DO PRODUTO MONTADO: 6080MM DE COMPRIMENTO X 4590MM DE LARGURA X 2030MM DE ALTURA EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 300–1/2011 E NBR 300–3/2011 COM A PORTARIA 369/07 – CERTIFICADO PELO INMETRO COMPOSTO PELAS SEGUINTES PEÇAS: 05 MÓDULOS ROTOMOLDADOS COM QUATRO PAREDES QUE FORMAM UMA TORRE DE CASTELO COM TEXTURA EM FORMATO DE PEDRAS, POSSUI ESCADA ACOPLADAS A CADA MÓDULO SOBRESSALENTE NAS MEDIDAS APROXIMADAS DE 188MM DIMENSÕES APROXIMADAS DE CADA MÓDULO: 910MM DE COMPRIMENTO X 910MM DE LARGURA X 1094MM DE ALTURA 05 ESCORREGADORES ROTOMOLDADOS COM TEXTURA EM FORMATO DE PEDRA MEDINDO APROXIMADAMENTE: 1320MM DE COMPRIMENTO X 410MM DE LARGURA EXTERNA X LARGURA INTERNA DE 297MM 04 TELHADOS ROTOMOLDADOS MEDINDO APROXIMADAMENTE: 910MM DE COMPRIMENTO X 910MM DE LARGURA X 600MM DE ALTURA COM SUPORTES SUPERIORES EM FORMATO DE SEMICÍRCULO COM 130MM DE ALTURA OPCIONAL COM TELHADO 10 JANELAS ABERTAS COM EXTREMIDADES ARREDONDADAS 03 PONTES ROTOMOLDADAS QUE FAZ A LIGAÇÃO ENTRE OS MÓDULOS MEDINDO APROXIMADAMENTE: 930MM DE COMPRIMENTO X 591MM DE LARGURA X 161MM DE ALTURA 06 GRAMPOS ROTOMOLDADOS MEDINDO APROXIMADAMENTE: 930MM DE COMPRIMENTO X 300MM DE LARGURA X 433MM DE ALTURA 04 ACABAMENTOS ROTOMOLDADOS EM FORMATO DE BOLACHA MEDINDO: 130MM DE ALTURA CADA 02 MÓDULOS DE ACESSOS COM DUAS PARTES DUPLAS MEDINDO APROXIMADAMENTE: 1220MM DE COMPRIMENTO X 65MM DE LARGURA X 1100MM DE ALTURA 16 CONECTORES ROSQUEÁVEIS COM DUAS ROSCAS DE NYLON DE 26MM MEDINDO APROXIMADAMENTE CADA ROSCA: 26MM DE COMPRIMENTO X 26MM DE LARGURA APRESENTAR CATALOGO DA EMPRESA APRESENTAR DOCUMENTO DE REVENDA AUTORIZADA DA EMPRESA	UNIDADE	3	2.178,33	6.534,99
51	PLAYGROUND 4,150M PLAYGROUND PRODUZIDO EM POLIETILENO ROTOMOLDADO, COM ADITIVOS UV COMPOSTO POR 1 TORRE E BALANÇO TORRE FORMADA POR: 3 PAREDES DE 4MM PLATAFORMA DE SUSTENTAÇÃO TRIANGULAR COM PISO ANTIDERRAPANTE E RANHURAS PARA EVITAR O ACÚMULO DE ÁGUA TELHADO TRIANGULAR MEDINDO APROXIMADAMENTE: 1444 MM DE COMPRIMENTO X 1370 MM DE LARGURA X 470 MM DE ALTURA COM 3 BASES DE APOIO CONTÉM: 1 ESCALADA ANTIDERRAPANTE COM DESENHOS DE PEDRAS MEDINDO 1400 MM DO CHÃO ATÉ A BASE E 75 CM DE LARGURA 1 ESCORREGADOR EM TUBO MEDINDO APROXIMADAMENTE: 1730 MM DE COMPRIMENTO COM SAÍDA DE 60 MM DE DIÂMETRO COM BASE DE APOIO NA PARTE INFERIOR DO ESCORREGADOR EM TUBO MEDINDO APROXIMADAMENTE 70 MM DE COMPRIMENTO POR 20 MM DE LARGURA 1 ARCO DE FIXAÇÃO DE 70 MM DE DIÂMETRO 1 BALANÇO PARA DUAS CRIANÇAS SENDO: 01 BALANÇO ACESSÍVEL COM TRAVA DE 180° DE ABERTURA MEDINDO APROXIMADAMENTE 670 MM DE ALTURA X 650 MM DE COMPRIMENTO X 520 MM DE LARGURA E TRAVA COM 600 MM DE COMPRIMENTO X 400 MM DE ALTURA X 580 MM DE LARGURA 1 ASSENTO EM FORMATO DE PRANCHA MEDINDO APROXIMADAMENTE 440 MM DE COMPRIMENTO X 190 MM DE LARGURA X 40 MM DE ALTURA COM CORDAS DE NYLON TRANÇADAS E DE ALTA RESISTÊNCIA CONECTOR INSTALADO NA PARTE SUPERIOR DE UMA DAS PAREDES PARA INSTALAÇÃO DO BALANÇO COM 1 BARRA DE FERRO DE 2000 MM DE COMPRIMENTO E UM MÓDULO DE SUSTENTAÇÃO	UNIDADE	4	7.655,45	30.621,80

	LATERAL EM FORMATO DE A COM 1750 MM DE ALTURA EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 300– 1/2011 E NBR 300–3/2011 COM A PORTARIA 369/07 – CERTIFICADO PELO INMETRO MEDIDAS APROXIMADAS DO PRODUTO MONTADO: COMPRIMENTO: 4150 MM LARGURA: 2900 MM ALTURA: 2250 MM APRESENTAR CATALOGO DA EMPRESA APRESENTAR DOCUMENTO DE REVENDA AUTORIZADA DO FABRICANTE				
52	CAMINHA EMPILHÁVEL CAMINHA EMPILHÁVEL: AS DUAS CABECEIRAS DEVEM SER INTEIRIÇAS, FORMADAS POR UMA ÚNICA PEÇA, PRODUZIDAS EM POLIPROPILENO, COM DIMENSÕES MÍNIMAS DE 60 CM LARGURA X 135 CM COMPRIMENTO X 15 CM ALTURA. O PRODUTO DEVERÁ SER ATÓXICO, ANTI UV, APRESENTAR EXCELENTE ACABAMENTO, SEM REBARBAS E BORDAS CORTANTES. DEVE CONTER DRENOS QUE PERMITAM A LAVAGEM E HIGIENIZAÇÃO TOTAL. AS DUAS ESTRUTURAS LATERAIS DEVEM SER EM TUBOS DE ALUMÍNIO. ESPESSURA MÍNIMA DAS PAREDES DO ALUMÍNIO: 1,5MM. LIGA 6063 DE TÊMPERA DO ALUMÍNIO: T5. A ÁREA DE REPOUSO DEVE SER COMPOSTA POR UM LEITO DE REDE CONFORTÁVEL E AREJADA, VAZADA, CONFECCIONADA EM TECIDO 100 POLIÉSTER EMPASTADO EM PVC, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,51MM E GRAMATURA MÍNIMA DE 355G/M² ANTI FUNGO, ANTI UV, ANTI OXIDANTE, ISENTO DE F–TALATOS, NÃO PROPAGADOR DE CHAMAS, ANTITRANSPIRANTE E LAVÁVEL. ALTA RESISTÊNCIA A PESO, SUPORTANDO ATÉ 80 KG. AS LATERAIS DEVEM SER SOLDADAS DE MANEIRA UNIFORME E RESISTENTES A TRAÇÃO. O CONJUNTO DEVE ESTAR BEM MONTADO, DE FORMA SEGURA, FIRME E BEM TENSIONADO, SEM IMPERFEIÇÕES, COMO ONDULAÇÕES NO LEITO E CENTRO DA CAMINHA. A CAMA NÃO DEVE CONTER FECHAMENTO EM VELCRO E NEM PEQUENAS PEÇAS QUE POSSAM SE SOLTAR FACILMENTE. TODAS AS PEÇAS DEVEM SE ENCAIXAR PERFEITAMENTE, NÃO SENDO PERMITIDO ESPAÇOS E FOLGAS ENTRE OS COMPONENTES. A CAMA DEVE TER ESTABILIDADE LATERAL, NÃO SENDO PERMITIDO TOMBAMENTO, AFIM DE EVITAR ACIDENTES E PROMOVER SEGURANÇA TOTAL DURANTE O USO. PONTEIRAS DE BORRACHA ANTIDERRAPANTE FIXADAS DE MANEIRA QUE NÃO SE SOLTE FACILMENTE DAS CABECEIRAS. A CAMA DEVERÁ SER ENTREGUE MONTADA. A CAMA EMPILHÁVEL É COMPOSTA POR MÓDULOS, ESTE SISTEMA PERMITE QUE TODOS OS SEUS COMPONENTES SEJAM REPOSTOS. MEDIDAS MÍNIMAS: 135 CM COMPRIMENTO X 60 CM LARGURA X 15 CM ALTURA. GARANTIA DE 18 MESES. APRESENTAR CATÁLOGO DO PRODUTO COM TODOS AS CARACTERÍSTICAS EXIGIDAS. APRESENTAR AMOSTRA DA CAMA EM ATÉ 3 TRÊS DIAS ÚTEIS. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA: 1. ATESTADO DE CONFORMIDADE COM OS RELATÓRIOS DE ENSAIOS: 1.1 – RELATÓRIO DE ENSAIO EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR NM 300–1:2011 – SEGURANÇA DE BRINQUEDOS – PARTE 1: PROPRIEDADES GERAIS, MECÂNICAS E FÍSICAS. 1.1.2 – RELATÓRIO DE ENSAIO EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR NM 300–2:2004 – SEGURANÇA DE BRINQUEDOS – PARTE 2: INFLAMABILIDADE. 1.1.3 – RELATÓRIO DE ENSAIO EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR NM 300–3:2011 – SEGURANÇA DE BRINQUEDOS – PARTE 3: MIGRAÇÃO DE CERTOS ELEMENTOS ESTE LAUDO É REFERENTE A DETERMINAÇÃO DE METAIS PESADOS PRESENTES EM MATERIAIS EMBORRACHADOS, E DEVE SER APRESENTADO PARA TODOS OS COMPONENTES EMBORRACHADOS. 1.1.4 – RELATÓRIO DE ENSAIO EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 16040:2020 – FTALATOS – DETERMINAÇÃO DE PLASTIFICANTES FTÁLICOS POR CROMATOGRAFIA GASOSA – MÉTODO B. ESTE LAUDO É REFERENTE A DETERMINAÇÃO DE METAIS PESADOS PRESENTES EM MATERIAIS 2. RELATÓRIO DE ENSAIO EM CONFORMIDADE COM A NORMA FMVSS 302/1991 – FLAMMABILITY OF INTERIOR MATERIALS. OFFICE OF VEHICLE SAFETY COMPLIANCE. WASHINGTON INFLAMABILIDADE DE MATERIAIS INTERNOS. ESCRITÓRIO DE CONFORMIDADE DE SEGURANÇA VEICULAR. 3. RELATÓRIO DE ENSAIO EM CONFORMIDADE COM A NORMA ASTM D256–2018 – IZOD 4. RELATÓRIO DE ENSAIO OU BOLETIN DE ANÁLISE EM CONFORMIDADE COM A NORMA JIS Z 2801:2010/2011 – ANTIBACTERIANO NA CABECEIRA 5. RELATÓRIO DE ENSAIO EM CONFORMIDADE COM A NORMA USO– NF/2022–2023, CAPÍTULO 61 E 62 – ENSAIOS MICROBIOLÓGICOS NA LONA. 6. RELATÓRIO DE ENSAIO EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 15236/2024 – SEGURANÇAS DE ARTIGOS ESCOLARES – RESISTENCIA A QUEDA, COMPREENÇÃO, TORÇÃO, TRAÇÃO E PARTES CORTANTES. 7. RELATÓRIO DE ENSAIO EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 300–1/2024 – VERSÃO CORRIGIDA 2011 – SEGURANÇA DE BRINQUEDOS – PARTE 1:	UNIDADE	150	181,33	27.199,50

	PROPRIEDADES GERAIS. VERSÃO IDÊNTICA A NM 300– 1:2002 – ESTABILIDADE E SOBRECARGA, TOMBAMENTO, TRAÇÃO PARA COSTURAS E PARTES PEQUENAS. 8. RELATÓRIO DE ENSAIO EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 17088:2023 – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA. 9. SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DO ALUMINIO EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR ISO 209/2010. 10. CERTIFICADO DE REGULARIDADE JUNTO AO MINISTÉRIO DO MEIO AMBIENTE/IBAMA EM NOME DA EMPRESA FABRICANTE. 11. LICENÇA DE OPERAÇÃO AMBIENTAL EMITIDA PELA SECRETARIA MUNICIPAL DO MEIO AMBIENTE DA SEDE DO FABRICANTE. 12. CERTIFICADO DE GARANTIA DO FABRICANTE NO MINIMO 18 MESES. CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 18 DEZOITO MESES CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.				
				Total do Lote	418.863,19

4 - LOTE 4 – ELETRO E ELETROPORTATEIS

CÓDIGO	DISCRIMINAÇÃO	UNIDADE	QUANTIDADE	PREÇO UNIT.	PREÇO TOTAL
53	FOGÃO INDUSTRIAL 6 BOCAS ALTA PRESSÃO GRELHAS 30X30 COM FORNO FOGÃO INDUSTRIAL 6 BOCAS ALTA PRESSÃO GRELHAS 30X30 COM FORNO SOBRE O PRODUTO FOGÃO INDUSTRIAL, EQUIPAMENTO DE ALTAPRESSÃO, ALIMENTADO ATRAVÉS DE GÁS BOTIJÃO OU OUTROS TIPOS DE GÁS, ESTRUTURA CONFECCIONADO EM CHAPA AÇO CARBONO COM PINTURA EPÓXI, IDEAL PARA CASAS, RESTAURANTES, LANCHONETES, PADARIAS, HOTÉIS E OUTROS ESTABELECIMENTOS, COM ESTRUTURA FEITA EM PERFIL 7 CM, ELABORADO COM MAIOR RESISTÊNCIA E DURABILIDADE PARA O PRODUTO, O QUE É INDISPENSÁVEL PARA O DIA A DIA DO SEU NEGÓCIO CARACTERÍSTICAS FOGÃO INDUSTRIAL A GÁS ALTA PRESSÃO 6 BOCAS COM FORNO EQUIPAMENTO LINHA 300 X 300 E PERFIL DE 70 MM COM REGISTRO ÁPIS QUEIMADORES: 3 SIMPLES COM DIÂMETRO DE 130 MM QUEIMADORES SIMPLES: 0,200 KG/H 3 DUPLOS COM DIÂMETRO DE 170 MM QUEIMADORES DUPLOS: 0,360 KG/H QUEIMADORES E GRELHAS 6 DEDOS FABRICADOS EM FERRO FUNDIDO PORTANTO POSSUEM ALTA RESISTÊNCIA À CORROSÃO E SÃO ALTAMENTE RECICLÁVEIS POSSUI TUBO DE GÁS E BANDEJA COLETORA DE RESÍDUOS ESTRUTURA CONFECCIONADO EM CHAPA AÇO CARBONO COM PINTURA EPÓXI IDEAL PARA SUA RESIDÊNCIA, RESTAURANTES OU COMÉRCIO, USO PRÁTICO, RÁPIDO E ECONÔMICO FORNO COM CAPACIDADE DE 75 LITROS TEMPERATURA DO FORNO 250° C ISOLAMENTO EM LÃ DE VIDRO O CALOR NÃO SE DISSIPA E SE CONCENTRA TOTALMENTE DENTRO DO FORNO CAPACIDADE PARA 2 GRADES E JÁ ACOMPANHA 1 COMO BRINDE TAMPA DE VIDRO TEMPERADO OU TAMPA DE CHAPA DE AÇO CARBONO ESPAÇO DE UMA GRADE PARA A OUTRA É DE 130 MM O AJUSTADOR DE TEMPERATURA POSSUI POSIÇÕES DE INTENSIDADE DAS CHAMAS DIMENSÕES LARGURA: 1,20 M ALTURA: 80 CM PROFUNDIDADE: 90 M MEDIDAS EXTERNA DO FORNO LARGURA: 58 CM ALTURA: 45 CM PROFUNDIDADE: 50 CM MEDIDAS INTERNA DO FORNO LARGURA: 47 CM ALTURA: 30 CM PROFUNDIDADE: 50 CM FORNO COM CAPACIDADE DE 75 LITROS	UNIDADE	8	2.390,67	19.125,36
54	FREEZER DUAS PORTAS FREEZER DUAS PORTAS – ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS: COM CAPACIDADE BRUTA DE ARMAZENAMENTO DE NO MÍNIMO 420 LITROS, DIMENSÕES APROX DO PRODUTO EXTERNA: 94,4X133,1X69 CM AXLXP, DIMENSÕES APROX DO PRODUTO INTERNA: 71,5X122,2X51,5 CM AXLXP, PESO DE ATÉ 70KG, DUPLA FUNÇÃO: FREEZER E CONSERVADOR, RODÍZIOS QUE FACILITEM MOVIMENTAÇÃO, PUXADORES ERGONÔMICOS, TERMOSTATO AJUSTÁVEIS, FROST FREE, DRENO DE DEGELO FRONTAL: – VOLTAGEM: 220 V TEMPERATURA MÍNIMA E MÁXIMA 0° Á – 18°, COR BRANCA GARANTIA MÍNIMA DE 12 MESES	UNIDADE	10	3.891,44	38.914,40
55	LIQUIDIFICADOR INDUSTRIAL 6LT DE ALTA ROTAÇÃO LIQUIDIFICADOR INDUSTRIAL 6LT DE ALTA ROTAÇÃO– ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS: MATERIAL DO COPO EM AÇO INOXIDÁVEL, MATERIAL DA BASE EM ALUMÍNIO, TAMPA EM ALUMÍNIO, CONJUNTO DE HÉLICE EM AÇO INOX, DIMENSÕES APROXIMADAS PROF X ALT: 21 X 60 CM, PESO APROXIMADO 8 KG, CAPACIDADE 2 L, TENSÃO NOMINAL: 127/220V, MOTOR: 1 HP, FREQUÊNCIA HZ: 50/60 ACOMPANHA 05 COPOS ACOMPANHA MANUAL DE INSTRUÇÃO GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO	UNIDADE	10	1.413,03	14.130,30
56	LIQUIDIFICADOR INDUSTRIAL 6LT DE BAIXA ROTAÇÃO LIQUIDIFICADOR INDUSTRIAL 6LT DE BAIXA ROTAÇÃO –	UNIDADE	10	1.533,33	15.333,30

	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS: MATERIAL DO COPO EM AÇO INOXIDÁVEL, MATERIAL DA BASE EM ALUMÍNIO, TAMPA EM ALUMÍNIO, CONJUNTO DE HÉLICE EM AÇO INOX, DIMENSÕES APROXIMADAS PROF X ALT: 21 X 60 CM, PESO APROXIMADO 8 KG, CAPACIDADE 2 L, TENSÃO NOMINAL: 127/220V, MOTOR: 1 HP, FREQUÊNCIA HZ: 50/60 ACOMPANHA 05 COPOS ACOMPANHA MANUAL DE INSTRUÇÃO GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO				
57	MÁQUINA DE LAVAR ROUPA MÁQUINA DE LAVAR ROUPA – ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS: LAVADOURA COM CAPACIDADE 15 KG, CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS COM VOLTAGEM 127/220 V, COM 6 PROGRAMAS 4 NIVEIS DE ÁGUA, MATERIAL GABINETE METÁLICO, MATERIAL CESTO AÇO INOXIDÁVEL TRATAMENTO DIFERENCIADO: TIPO I	UNIDADE	5	2.774,63	13.873,15
58	MULTIPROCESSADOR MULTIPROCESSADOR – ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS: MULTIPROCESSADOR DE ALIMENTOS: 5 EM 1 TURBO COM 02 VELOCIDADES, 4 LÂMINAS, POTENCIA DE 1000 WATTS DE POTÊNCIA CAPACIDADE LIQUIDIFICADOR: 2,7 LITROS | PROCESSADOR: 1,5 LITROS CONTENDO ACESSÓRIOS: DISCOS DE AÇO INOXIDÁVEL, BATEDOR, EMULSIFICADOR, LÂMINA, LIQUIDIFICADOR DE 1 LITRO E MOEDOR	UNIDADE	10	316,33	3.163,30
59	MICROONDAS FORNO MICROONDAS MATERIAL: AÇO INOXIDÁVEL, CAPACIDADE: 34 L, POTÊNCIA: 1000 W, VOLTAGEM: 220V	UNIDADE	10	802,58	8.025,80
60	ESPREMEDOR INDUSTRIAL ESPREMEDOR INDUSTRIAL: Frequência: 50 Hz Voltagem: 127/220V velocidade de rotação é 3545 rpm jarra INCLUSA COR: PRATEADO/INOX DEVE CONTER: 01 Copo suco em PP 500 ML 01 Peneira para copo em PP 01 Castanha pequena em poliestireno limão 01 Castanha grande em poliestireno laranja 01 Cúpula com bica 01 Tampa em alumínio 01 Manual de instruções em português	UNIDADE	10	411,81	4.118,10
61	REFRIGERADOR DUPLEX REFRIGERADOR DUPLEX: REFRIGERADOR DUPLEX DEGELO FROS FREE CAPACIDADE MINIMA 435 LITROS COR BRANCA TIPO DUPLEX ILUMINAÇÃO INTERNA FABRICAÇÃO DE GELO CONTROLE DE TEMPERATURA GAVETA DE LEGUMES PÉS REGULAVEIS ALIMENTAÇÃO 220V	UNIDADE	5	4.632,33	23.161,65
62	BEBEDOURO INDUSTRIAL BEBEDOURO INDUSTRIAL: BEBEDOURO INDUSTRIAL CAPACIDADE 100 LITROS BOIA FILTRO MATERIAL INOX 220V POSSUIR TRÊS TORNEIRAS PARA SAÍDA DE ÁGUA GELADA FABRICADO EM AÇO INOX 430 RESERVATÓRIO EM POLIPROPILENO ISOLAMENTO EM EPS TERMOSTATO PARA AJUSTE DE TEMPERATURA PÉS REGULÁVEIS EM ABS INJETADO DE ALTA RESISTÊNCIA SERPENTINA INTERNA EM AÇO INOX 304 APARADOR DE ÁGUA REFORÇADO E MANGUEIRA DRENO	UNIDADE	7	33.733,33	236.133,31
63	CÂMARA FRIA CÂMARA FRIA COM DIMENSÕES APROXIMADAS CXLXA: 3,56X4,56X2,47MT , 4 PORTAS PARA ARMAZENAMENTO DE GÊNEROS ALIMENTÍCIOS PERECÍVEIS	UNIDADE	4	7.370,00	29.480,00
				Total do Lote	405.458,67

5 - LOTE 5 – TV, SOM, VIDEO E INFORMATICA

CÓDIGO	DISCRIMINAÇÃO	UNIDADE	QUANTIDADE	PREÇO UNIT.	PREÇO TOTAL
64	TV SMART 4K 55 POLEGADAS TV SMART 4K 55 POLEGADAS: ALIMENTAÇÃO 220V TAMANHO DA TELA: 50 RESOLUÇÃO: 3840 X 2160 FREQUÊNCIA HZ: 60 TIPO DE TELA: LED 4K VÍDEO PQI PICTURE QUALITY INDEX: 2000 HDR HIGH DYNAMIC RANGE: HDR HDR 10: HDR10 CONTRASTE: MEGA CONTRASTE HLG HYBRID LOG GAMMA: SIM MICRO DIMMING: ESMAECIMENTO UHD SUPREMO CONTRAST ENHANCER: SIM AUTO MOTION PLUS: SIM MODO FILME: SIM MODO NATURAL: SIM ÁUDIO DOLBY DIGITAL PLUS: SIM SOM EM MOVIMENTO: NÃO POTÊNCIA RMS: 20W TIPO DE ALTOFALANTE: 2 CANAIS MULTIROOM LINK: SIM BLUETOOTH DE ÁUDIO: SIM MENU NOS IDIOMAS PORTUGUÊS E INGLÊS RECURSOS SMART INTERAÇÃO POR VOZ: SIM ALEXA INTEGRADO: SIM GOOGLE ASSISTANT INTEGRADO: SIM TV PLUS: SIM	UNIDADE	25	2.441,27	61.031,75
65	CAIXA DE SOM CAIXA DE SOM: Caixa de Som Connect Party Plus Bluetooth Amplificada Portátil 250W 8 USB altofalante de 8, função TWS que permite conectar duas CM250 sem uso de fios e bluetooth conexão USB Volume independente do microfone e botão de eco Equalização sonora para ajuste de diversos ritmos musicais sintonia de rádio FM com fácil visualização das funções e frequências Flash Lights Conectividade Bluetooth, Função TWS, Display digital, Rádio FM, Flash Lights Potência: 250W RMS Conexões: USB, Auxiliar e Entradas para conectar microfone ou guitarra Tamanho do Woofer: 8 Formato de Midia: Pen Drive, MP3, MP4 Alimentação: Bateria	UNIDADE	10	1.555,61	15.556,10
66	CAIXA DE SOM AUCUSTICA CAIXA DE SOM AUCUSTICA: Caixa Acústica Saga 8 Ativa Passiva 225w Cabo Preto Tripé Potência de saída de 225W RMS Caixa ativa com Bluetooth integrado para reprodução sem fio Entradas para microfone e instrumentos, ideal para apresentações Resposta de frequência de 60Hz a 18kHz para	UNIDADE	10	3.146,33	31.463,30

	som equilibrado Tipos de altofalante: Grave Medio Agudo Tipos de filtros do altofalante: Woffer Sub				
67	MESA DE SOM MESA DE SOM: Mesa De Som com 8 Canais Profissional Console Mixer Interface Console de mixagem: analógica Conexão por Bluetooth Tipo da alimentação: fonte Conectividade: Bluetooth Quantidade de canais: 8 Conectores: P10, RCA, USB, XLR principais efeitos incluídos: Delay, Repeter com efeitos com alimentação fantasma	UNIDADE	10	1.062,33	10.623,30
68	MICROFONE SEM FIO DUPLO MICROFONE SEM FIO DUPLO: Tipos de microfone: Dinâmico Tipos de conexões: Sem fio Padrões polares: Cardioide Cor: preto e branco Usos recomendados do microfone: Profissional Tipos de conexões: Sem Fio Frequência mínima Frequência máxima: 600 MHz 699 MHz	UNIDADE	10	424,49	4.244,90
69	PROJETOR MULTIMIDIA PROJETOR MULTIMIDIA: ESPECIFICAÇÕES: MONITOR: SISTEMA DE PROJEÇÃO: DLP ÚNICO 0,65 1080P RESOLUÇÃO: 800 X 600 PIXELS SUPORTE PARA RESOLUÇÃO: VGA 640 X 480 PARA WUXGARB 1920 X 1200 BRILHO ANSI LÚMENS: 4000 ANSI LUMENS RELAÇÃO DE CONTRASTE FOFO: 20000:1 COR DO DISPLAY: 30 BITS 1,07 BILHÃO DE CORES RELAÇÃO DE ASPECTO NATIVA: 4:3 NATIVO 5 PROPORÇÕES SELECIONÁVEIS FONTE DE LUZ: LÂMPADA VIDA ÚTIL DA FONTE DE LUZ NORMAL 6000 HORAS ECONÔMICO 10000 HORAS SMARTECO 10000 HORAS LAMPSAVE 15000 HORAS ÓPTICO: DISTÂNCIA DE PROJEÇÃO: 196215 PROPORÇÃO DE ZOOM: 1,1X DESVIO DA LENTE: NA DESVIO DA PROJEÇÃO: 110 FREQUÊNCIA HORIZONTAL: 15K 102KHZ ALTOFALANTE: POTÊNCIA: 10W 1X COMPATIBILIDADE: COMPATIBILIDADE HDTV: 480I, 480P, 576I, 567P, 720P, 1080I, 1080P COMPATIBILIDADE DE VÍDEO: NTSC, PAL, SECAM, SDTV 480I / 576I, EDTV 480P / 576P, HDTV 720P, 1080I / P 60 FÍSICO: DIMENSÕES: 296 X 120 X 221 MM IDIOMA OSD: ÁRABE / BÚLGARO / CROATA / TCHECO / DINAMARQUÊS / HOLANDÊS / INGLÊS / FINLANDÊS / FRANCÊS / ALEMÃO / GREGO / HINDI / HÚNGARO / ITALIANO / INDONÉSIO / JAPONÊS / COREANO / NORUEGUÊS / POLONÊS / PORTUGUÊS / ROMENO / RUSSO / CHINÊS SIMPLIFICADO / ESPANHOL / SUECO / TURCO / TAILANDÊS / CHINÊS TRADICIONAL 28 IDIOMAS CONTEÚDO DA EMBALAGEM: 1X PROJETOR BENQ 1X CONTROLE REMOTO COM BATERIA 5JJND06001 1X CABO DE FORÇA 18M 1X GUIA DE INÍCIO RÁPIDO 4JJND01001 1X CARTÃO DE GARANTIA POR REGIÃO 1X CABO VGA 15 M DSUB 15PINOS	UNIDADE	10	1.952,51	19.525,10
70	TELA PARA PROJEÇÃO TELA PARA PROJETOR: ESPECIFICAÇÕES MINIMAS: TELA DE PROJEÇÃO 1970MM X 1478MM 100 POLEGADAS 4:3 TRIPÉ TAMANHO DIAGONAL DA TELA: 100 TELA DE PROJEÇÃO COM TAMANHO DE 197 CM X 1478 CM FORMATO DE TELA 4:3 ESTRUTURA LEVE EM ALUMÍNIO, RESISTENTE À CORROSÃO SISTEMA RETRÁTIL COM ENROLAMENTO MANUAL POR MOLA TRIPÉ PARA FÁCIL TRANSPORTE E MONTAGEM	UNIDADE	10	359,67	3.596,70
71	SCANNER SCANNER: ESPECIFICAÇÕES MINIMAS: INTERFACES PADRÃO MICRO USB 30 SCAN RECURSOS AVANÇADOS DE DIGITALIZAÇÃO: REMOÇÃO DE COR DE FUNDO, REMOÇÃO DE SANGRIA, 2 PARA 1 DIGITALIZAÇÃO, DIGITALIZAÇÃO CONTÍNUA, ROTAÇÃO AUTOMÁTICA DE IMAGEM, ALINHAMENTO AUTOMÁTICO DO ALIMENTADOR, IGNORAR PÁGINAS EM BRANCO, DIGITALIZAÇÃO DE ID DOCUMENTOS DE IDENTIDADE VELOCIDADES DE DIGITALIZAÇÃO DUPLEX PRETO / COR MAX IPM 60 DIGITALIZAÇÃO FRENTE E VERSO SENSOR DE IMAGEM: CIS DUPLO RESOLUÇÃO DE DIGITALIZAÇÃO ÓPTICA DPI MÁX) ATÉ 600 X 600 DPI DRIVERS DE DIGITALIZAÇÃO INCLUSOS: TWAIN, WIA, ICA, SANE FORMATOS DOS ARQUIVOS DE DIGITALIZAÇÃO: TIFF MULTI PÁGINA, PDF DE UMA PÁGINA/MÚLTIPLAS PÁGINAS PDF SEGURO, PDF PESQUISÁVEL, PDF/A, WINDOWS BITMAP BMP, JPEG JPG, GRÁFICOS DE REDE PORTÁTEIS PNG, TIFF DE UMA PÁGINA/MULTI PÁGINA TIF RECURSO DIGITALIZAR PARA EMAIL, SERVIÇOS DE NUVEM BROTHER IPRINTSCAN? FLUXO DE TRABALHO BROTHER IPRINTSCAN? IMAGEM, USB VELOCIDADES DE DIGITALIZAÇÃO SIMPLEX PRETO/COR MAX IPM: 30 CAPACIDADE MÁXIMA DO ALIMENTADOR AUTOMÁTICO DE DOCUMENTO: 20 CICLO DE TRABALHO DIÁRIO PÁGINAS MÁX): ATÉ 1000 DIGITALIZAÇÕES POR DIA CARACTERÍSTICAS DE PESQUISAR CAPACIDADE DO ALIMENTADOR AUTOMÁTICO DE DOCUMENTOS MÁX PÁG): 20 CONECTIVIDADE: USB CICLO DE TRABALHO DIÁRIO PÁGINAS MÁX): 1000 RECURSOS: DIGITALIZAÇÃO DUPLEX	UNIDADE	10	2.308,33	23.083,30
72	NOTEBOOK CORE 15 NOTEBOOK CORE 151235U 12A GERAÇÃ0 10:CORE 151235U 12 GERAÇÃO 10ORE, CACHE DE 12MB, ATÉ 44GHZ NO MINIMO SGB DR4 1XSGB 2666MT/S: LIMITE DE 16GB ATINGIDO 2 LOTSSODIMM SSD DE NO MINIMO 512GB PCIE NVME M2 INTEL RIS® XE COM MEMÓRIA GRÁFICA COMPARTILHADA TELA FULL HD E 156 1920 X 1080,120 HZ, WVA REDE WIRELESS 80211AC IX1 11, PLACA DE REDE WIRELESS	UNIDADE	60	4.049,66	242.979,60

	COM BLUETOOTH 24 GHZ /5 GHZ EBCAM CÂMERA HD DE 720P A 30 FPS COM MICROFONE ÚNICO LNTEGRADO TECLADO PORTUGUÊS BRASIL ABNT2 COM TECLAD NUMÉRICO PORTAS 2 PORTAS USB 32 TYPEA DE LA GEFU\ÇÃO 1 PORTA USB 20 1 TOMADA DE ALIMENTAÇÃO 1 PORTA PARA HEADSET COMBINAÇÃO DE FONES DE OUVIDO E MICROFONE 1 ORTA HDML 14 A RESOLUÇÃO MÁXIMA COMPATIVEL COM HDMI É E 1920 X 1080 A 60 HZ SEM SAÍDA 4K/2KSISTEMA OPERACIONA LNDOWS 11 PROFISSIONAL COM PACOTE OFFICE INSTALADO COR PRETA				
73	COMPUTADOR DE MESA COMPUTADOR DESKTOP: ESPECIFICAÇÕES MINIMAS: COMPUTADOR PC COMPLETO INTEL CORE I7 4GB SSD 512GB PC MASTER TECLADO/MOUSE COM AS SEGUINTES ESPECIFICAÇÕES: PROCESSADOR MODELO: CORE I7 38 GHZ NÚMERO DE NÚCLEOS: 4 NÚMERO DE THREADS: 8 CACHE: 3 MB INTEL® SMART CACHE FREQUÊNCIA TURBO MAX 380 FREQUÊNCIA DA TECNOLOGIA INTEL® TURBO BOOST 20 · 380 GHZ MEMÓRIA RAM CAPACIDADE: 4GB 1333 MHZ PLACA MÃE PROCESSADORES SUPORTADOS: SOCKET: LGA 1155 SUPORTE: PROCESSADORES INTEL CORE I3/ I5 / I7 CHIPSET: INTEL H61 ENTRADAS: 1 VGA E 1 HDMI MEMÓRIA: CAPACIDADE SUPORTADA: 16GB DE MEMÓRIA SLOTS: 2X DDR3 FHZ SUPORTADA: 1066/1333/1600 MHZ DUAL CHANNEL SLOT DE EXPANSÃO 1 SLOT PCI EXPRESS X16 1 SLOT PCI EXPRESS X1 ÁUDIO: REALTEK® ALC662 6CHANNEL ÁUDIO CODEC LAN 10/100MBPS PORTAS USB: 6 USB 20 PAINEL INTERNO: 1 CONECTOR DE ENERGIA 24 PINOS ATX 1 CONECTOR DE ENERGIA 04 PINOS ATX 12V 1 CONECTOR DE ÁUDIO 1 CONECTOR FRONTAL DE GABINETE 1 CONECTOR COM 1 CONECTOR DE ALTO FALANTE PORTAS DO PAINEL TRASEIRO: 1 HDMI 1 VGA 1 PORTA DE REDE LAN RJ45 6 USB 20 3 CONECTORES DE CAN DE ÁUDIO DIMENSÕES: TAMANHO DA PLACA: MICRO ATX 17 X 21 CM ARMAZENAMENTO: SOLID STATE DRIVE – SSD CAPACIDADE: 512GB VELOCIDADE DE LEITURA: 560MBPS / ESCRITA: 420MBPS FORMATO: 25 INTERFACE: SATA 3 FONTE DE ENERGIA: CONSTRUÍDA COM COMPONENTES DE QUALIDADE, RETIFICADORES DE CRISTAL SEMICONDUTOR, TRANSFORMADOR ELÉTRICO, CIRCUITOS ELETRÔNICOS CHAVEADOS, SEMICIRCUITO DE PFC ATIVO POTÊNCIA: 230W NOMINAL FAN COOLER: 1 X CM CHAVE SELETOR: 110V/230V CONECTORES DE SAÍDA 1 ATX 24 PINOS 204, 1 EPS 12V 4 PINOS 12V, 2 IDE 12V, 5V, 2 SATA 12V, 5V TENSÃO DE ENTRADA AC: 110V/230V BIVOLT FHZ DE ENTRADAS: 50/60H SAÍDA DC: 33V, 5V, 12V1, 12V2 TECLADO: NÚMERO DE TECLAS: 107 PADRÃO: ABNT2 COMPRIMENTO DO CABO: 1,3 M PLUG PLAY DIMENSÕES AXLXP: 130X440X20MM SISTEMA OPERACIONAL: WINDOWS 10 TRIAL MONITOR LED 21 GARANTIA: 1 ANO	UNIDADE	40	2.356,00	94.240,00
74	IMPRESSORA LASER COMUM IMPRESSORA LASER, TENSÃO ALIMENTAÇÃO:110/220 V, RESOLUÇÃO IMPRESSÃO:600 X 600 DPI, VELOCIDADE IMPRESSÃO COLORIDA:3 PPM, VELOCIDADE IMPRESSÃO PRETO E BRANCO:12 PPM, CAPACIDADE MEMÓRIAS:1 MB, TIPO PAPEL:COMUM, CAPACIDADE FOLHA:100 FL, TIPO BANDEJAS:REMOVÍVEL	UNIDADE	10	3.051,60	30.516,00
				Total do Lote	536.860,05

6 - LOTE 6 – AR E VENTILAÇÃO

CÓDIGO	DISCRIMINAÇÃO	UNIDADE	QUANTIDADE	PREÇO UNIT.	PREÇO TOTAL
75	AR CONDICIONADO 12000 BTUS AR CONDICIONADO 12000 BTUS: AR CONDICIONADO SPLIT INVERTER 12000 BTUS CAPACIDADE: 12000 AREA DE ABRANGÊNCIA: APROXIMADAMENTE 15 VOLTAGEM: 220V CLASSIFICAÇÃO ENERGÉTICA: A CORRENTE ELÉTRICA DE REFRIGERAÇÃO A: 68 CICLO: FRIO FREQUÊNCIA HZ: 60 FASE: MONOFÁSICO POTÊNCIA DE REFRIGERAÇÃO: 1300 GÁS REFRIGERANTE: R410A TECNOLOGIA DO COMPRESSOR: INVERTER CONSUMO DE ENERGIA: 480 MATERIAL DA SERPENTINA: COBRE CONTROLE REMOTO NÍVEL DE RUIDO EXTERNODB: 50 DIÂMETRO DA LINHA SUCÇÃO: 3/8 DIÂMETRO DA LINHA LIQUIDO: ¼ GARANTIA DO PRODUTO: 10 ANOS COMPRESSOR E 1 ANO DEMAIS COMPONENTES EFICIÊNCIA ENERGÉTICA EER: 6 IDRS CONDENSADOR: HORIZONTAL LARGURA: 66 ALTURA: 47,5 PROFUNIDADEIDADE: 242 PESO LIQUIDO: 21 PESO BRUTO: 28 TIME REGULAGEM DE VELOCIDADE DE VENTILAÇÃO SLEEP SWING TURBO AVISO DE LIMPEZA DE FILTRO FUNÇÃO BRISA PROTEÇÃO ANTICORROSÃO DESUMIDIFICAÇÃO CONTROLE DE TEMPERATURA ESTÁVEL MATERIAL DO CONDENSADOR: PLÁSTICO CAPACIDADE MÍNIMA, NOMINAL, MÁXIMA: 3000 / 12000 / 13600 ALIMENTAÇÃO DE ENERGIA: EVAPORADORA TEMPERATURA MIN/MÁX: 16 A 30 CATEGORIA: SPLIT SUBCATEGORIA: INVERTER MODO AUTO CLEAN MODELO/FAMÍLIAEVAPORADORA1: 12000 VOLTAGEMEVAPORADORA1: 220V CICLOEVAPORADORA1:	UNIDADE	20	2.043,00	40.860,00

	FRIO FASEEVAPORADORA1: MONOFÁSICO VAZÃO DE AREVAPORADORA1: 672 CONTROLE DE AR CIMA/BAIXOEVAPORADORA1: AUTOMÁTICO CONTROLE DE AR DIREITA/ESQUERDAEVAPORADORA1: AUTOMÁTICO NÍVEL DE RUÍDO INTERNO DBEVAPORADORA1: 43 / 25 DIÂMETRO DA LINHA SUCÇÃOEVAPORADORA1: 3/8 DIÂMETRO DA LINHA LÍQUIDOEVAPORADORA1: ¼ L X A X P DA EVAPORADORA: 82 X 299 X 21,5 PROFUNIDADEIDADEEVAPORADORA1: 21,5 PESO LÍQUIDOEVAPORADORA1: 8,9 PESO BRUTOEVAPORADORA1: 10,1 INDICADOR DE TEMPERATURA DE EVAPORAÇÃO – EVAPORADORA COR DA EVAPORADORA: BRANCA				
76	AR CONDICIONADO 18000 BTUS AR CONDICIONADO 18000 BTUS: AR CONDICIONADO COM AS SEGUINTES CARATERÍSTICAS MÍNIMAS: INVERTER COM SERPENTINA DA EVAPORADORA COM TUBOS DE COBRE E CAMADAS DE PROTEÇÃO ANTICORROSIVA MODELO SPLIT HIGH WALL 18000 BTU/H, TIPO DE CLIMA: FRIO, COR: BRANCO, COM GÁS ECOLÓGICO QUE NÃO AGRIDA A CAMADA DE OZÔNIO, FILTRO DE AR ANTIBACTÉRIA, VAZÃO DE NO MÍNIMO 500M3/H, SENSOR NO CONTROLE REMOTO COM FUNÇÃO QUE PERMITE CONTROLE DA TEMPERATURA FUNÇÃO SLEEP E SWING, AUTO LIMPEZA, DISPLAY DIGITAL, FUNÇÃO AUTO DE AJUSTE DE CICLO E VELOCIDADE DE VENTILAÇÃO PRAZO DE GARANTIA DE 12 DOZE MESES CERTIFICADO INMETRO, CLASSIFICAÇÃO DE CONSUMO DE ENERGIA TIPO A E VOLTAGEM DE 220V	UNIDADE	20	3.032,67	60.653,40
77	AR CONDICIONADO 24000 BTUS AR CONDICIONADO 24000 BTUS: AR CONDICIONADO COM AS SEGUINTES CARATERÍSTICAS MÍNIMAS: INVERTER COM SERPENTINA DA EVAPORADORA COM TUBOS DE COBRE E CAMADAS DE PROTEÇÃO ANTICORROSIVA MODELO SPLIT HIGH WALL 24.000 BTU/H, TIPO DE CLIMA: FRIO, COR: BRANCO, COM GÁS ECOLÓGICO QUE NÃO AGRIDA A CAMADA DE OZÔNIO, FILTRO DE AR ANTI–BACTÉRIA, VAZÃO DE NO MÍNIMO 500M3/H, SENSOR NO CONTROLE REMOTO COM FUNÇÃO QUE PERMITE CONTROLE DA TEMPERATURA. FUNÇÃO SLEEP E SWING, AUTO LIMPEZA, DISPLAY DIGITAL, FUNÇÃO AUTO DE AJUSTE DE CICLO E VELOCIDADE DE VENTILAÇÃO. PRAZO DE GARANTIA DE 12 DOZE MESES. CERTIFICADO INMETRO, CLASSIFICAÇÃO DE CONSUMO DE ENERGIA TIPO A E VOLTAGEM DE 220V.	UNIDADE	20	3.226,00	64.520,00
				Total do Lote	166.033,40
				TOTAL	2.190.656,54

3.0.DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE

3.1.Efetuar o pagamento relativo ao objeto contratado efetivamente realizado, de acordo com as cláusulas do respectivo contrato ou outros instrumentos hábeis.

3.2.Proporcionar ao Contratado todos os meios necessários para a fiel execução do objeto da presente contratação, nos termos do correspondente instrumento de ajuste.

3.3.Notificar o Contratado sobre qualquer irregularidade encontrada quanto à qualidade dos produtos ou serviços, exercendo a mais ampla e completa fiscalização, o que não exime o Contratado de suas responsabilidades pactuadas e preceitos legais.

3.4.Outras obrigações estabelecidas e relacionadas na Minuta do Contrato - Anexo V.

4.0.DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATADO

4.1.Responsabilizar-se por todos os ônus e obrigações concernentes à legislação fiscal, civil, tributária e trabalhista, bem como por todas as despesas e compromissos assumidos, a qualquer título, perante seus fornecedores ou terceiros em razão da execução do objeto contratado.

4.2.Substituir, arcando com as despesas decorrentes, os materiais ou serviços que apresentarem defeitos, alterações, imperfeições ou quaisquer irregularidades discrepantes às exigências do instrumento de ajuste pactuado, ainda que constatados somente após o recebimento ou pagamento.

4.3.Não transferir a outrem, no todo ou em parte, o objeto da contratação, salvo mediante prévia e expressa autorização do Contratante.

4.4.Manter, durante a vigência do contrato ou outros instrumentos hábeis, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas no respectivo processo contratação direta por Dispensa de Licitação, conforme o caso, apresentando ao Contratante os documentos necessários, sempre que solicitado.

4.5.Emitir Nota Fiscal correspondente à sede ou filial da empresa que efetivamente participou do certame e consequentemente apresentou a documentação exigida na fase de habilitação.

4.6.Executar todas as obrigações assumidas sempre com observância a melhor técnica vigente, enquadrando-se, rigorosamente, dentro dos preceitos legais, normas e especificações técnicas correspondentes.

4.7.Outras obrigações estabelecidas e relacionadas na Minuta do Contrato - Anexo V.

5.0.DO PRAZO E DA VIGÊNCIA

5.1.O prazo máximo para a execução do objeto ora licitado, conforme suas características e as necessidades do ORC, e que admite prorrogação nas condições e hipóteses previstas na Lei 14.133/21, está abaixo indicado e será considerado da emissão do Pedido de Compra:

Entrega: 20 (vinte) dias.

5.2.Salvo disposições em contrário devidamente estabelecidas neste instrumento, o local para a entrega, observada a demanda e oportunidade, será na sede do Contratante ou em uma das unidades administrativas, por ele indicada, que compõe a sua estrutura operacional.

5.3.O prazo de vigência do correspondente contrato será determinado: 12 (doze) meses, considerado da data de sua assinatura; podendo ser prorrogado, nas hipóteses e nos termos dos Arts. 105 a 114, da Lei 14.133/21, especialmente as disposições do Art. 107, por tratar-se esta contratação, de fornecimento contínuo. Portanto, no caso de prorrogação, o quantitativo originalmente contatado é renovado para cada novo período de vigência, respeitados o limite e requisitos estabelecidos na legislação pertinente. O Contratado não tem direito subjetivo à prorrogação contratual.

6.0.DO REAJUSTAMENTO EM SENTIDO ESTRITO - REAJUSTE

6.1.Os preços inicialmente contratados são fixos e irreajustáveis no prazo de um ano contado da data do orçamento estimado, em 10/07/2026.

6.2.Após o interregno de um ano, e independentemente de pedido do Contratado, os preços iniciais serão reajustados, mediante a aplicação, pelo Contratante, do seguinte parâmetro, exclusivamente para as obrigações iniciadas e concluídas após a ocorrência da anualidade: Índice Nacional de Preços ao Consumidor Amplo IPCA-IBGE.

6.3.Nos reajustes subsequentes ao primeiro, o interregno mínimo de um ano será contado a partir dos efeitos financeiros do último reajuste.

6.4.No caso de atraso ou não divulgação do índice de reajustamento, o Contratante pagará ao Contratado a importância calculada pela última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja divulgado o índice definitivo.

6.5.Nas aferições finais, o índice utilizado para reajuste será, obrigatoriamente, o definitivo.

6.6.Caso o índice estabelecido para reajustamento venha a ser extinto ou de qualquer forma não possa mais ser utilizado, será adotado, em substituição, o que vier a ser determinado pela legislação então em vigor.

6.7.Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial, para reajustamento do preço do valor remanescente, por meio de termo aditivo.

6.8.O registro da variação do valor contratual para fazer face ao reajuste de preços poderá ser realizado por simples apostila.

6.9.O prazo para resposta ao pedido de restabelecimento do equilíbrio econômico-financeiro, quando for o caso, será de até um mês, contado da data do fornecimento da documentação comprobatória do fato imprevisível ou previsível de consequência incalculável, observadas as disposições dos Arts. 124 a 136, da Lei 14.133/21.

7.0.DO PAGAMENTO

7.1.O pagamento será realizado mediante processo regular e em observância às normas e procedimentos adotados pelo ORC, bem como as disposições dos Arts. 141 a 146 da Lei 14.133/21; da seguinte maneira: Para ocorrer no prazo de trinta dias, contados do período de adimplemento.

7.2.O desembolso máximo do período, não será superior ao valor do respectivo adimplemento, de acordo com o cronograma aprovado, quando for o caso, e sempre em conformidade com a disponibilidade de recursos financeiros.

7.3.Nenhum valor será pago ao Contratado enquanto pendente de liquidação qualquer obrigação financeira que lhe for imposta, em virtude de penalidade ou inadimplência, a qual poderá ser compensada com o pagamento pendente, sem que isso gere direito a acréscimo de qualquer natureza.

8.0.DA COMPROVAÇÃO DE EXECUÇÃO E RECEBIMENTO DO OBJETO

8.1.Executada a presente contratação e observadas as condições de adimplemento das obrigações pactuadas, os procedimentos e condições para receber o seu objeto pelo Contratante obedecerão, conforme o caso, às disposições do Art. 140, da Lei 14.133/21.

9.0.DOS PROCEDIMENTOS DE FISCALIZAÇÃO E GERENCIAMENTO

9.1.Serão designados pelo Contratante representantes com atribuições de Gestor e Fiscal do contrato, nos termos da norma vigente, especialmente para acompanhar e fiscalizar a sua execução, respectivamente, permitida a contratação de terceiros para assistência e subsídio de pertinentes a essas atribuições.

9.2.A administração e os demais atos de controle da correspondente Ata de Registro de Preços, decorrente do competente processo licitatório, serão realizados através do Departamento de Compras, atuando como Gerenciador do Sistema de Registro de Preços.

9.3.Caberá ao gerenciador a realização periódica de pesquisa de mercado para comprovação de vantajosidade, acompanhando os preços praticados para os respectivos lotes registrados, nas mesmas condições ofertadas, para fins de controle e, conforme o caso, fixação do valor máximo a ser pago para a correspondente contratação.

10.0.DAS INFRAÇÕES ADMINISTRATIVAS E SANÇÕES

10.1.O licitante ou o Contratado será responsabilizado administrativamente, facultada a defesa no prazo legal do interessado, pelas infrações previstas no Art. 155, da Lei 14.133/21 e serão aplicadas, na forma, condições, regras, prazos e procedimentos definidos nos Arts. 156 a 163, do mesmo diploma legal, as seguintes sanções: a – advertência aplicada exclusivamente pela infração administrativa de dar causa à inexecução parcial do contrato, quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave; b – multa de mora de 0,5% (zero vírgula cinco por cento) aplicada sobre o valor do contrato, por dia de atraso injustificado na execução do objeto da contratação; c – multa de 10% (dez por cento) sobre o valor do contrato por qualquer das infrações administrativas previstas no referido Art. 155; d – impedimento de licitar e contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta do ente federativo que tiver aplicado a sanção, pelo prazo máximo de três anos, aplicada ao responsável pelas infrações administrativas previstas nos incisos II, III, IV, V, VI e VII do caput do referido Art. 155, quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave; e – declaração de inidoneidade para licitar ou contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta de todos os entes federativos, pelo prazo mínimo de três anos e máximo de seis anos, aplicada ao responsável pelas infrações administrativas previstas nos incisos VIII, IX, X, XI e XII do caput do referido Art. 155, bem como pelas infrações administrativas previstas nos incisos II, III, IV, V, VI e VII do caput do mesmo artigo que justifiquem a imposição de penalidade mais grave que a sanção referida no § 4º do referido Art. 156; f – aplicação cumulada de outras sanções previstas na Lei 14.133/21.

10.2.Se o valor da multa ou indenização devida não for recolhido no prazo de 15 (quinze) dias após a comunicação ao Contratado, será automaticamente descontado da primeira parcela do pagamento a que o Contratado vier a fazer jus, acrescido de juros moratórios de 1% (um por cento) ao mês, ou, quando for o caso, cobrado judicialmente.

11.0.DA COMPENSAÇÃO FINANCEIRA

11.1.Nos casos de eventuais atrasos de pagamento nos termos deste instrumento, e desde que o Contratado não tenha concorrido de alguma forma para o atraso, será admitida a compensação financeira, devida desde a data limite fixada para o pagamento até a data correspondente ao efetivo pagamento da parcela. Os encargos moratórios devidos em razão do atraso no pagamento serão calculados com utilização da seguinte fórmula: EM = N × VP × I, onde: EM = encargos moratórios; N = número de dias entre a data prevista para o pagamento e a do efetivo pagamento; VP = valor da parcela a ser paga; e I = índice de compensação financeira, assim apurado: I = (TX ÷ 100) ÷ 365, sendo TX = percentual do IPCA–IBGE acumulado nos últimos doze meses ou, na sua falta, um novo índice adotado pelo Governo Federal que o substitua. Na hipótese do referido índice estabelecido para a compensação financeira venha a ser extinto ou de qualquer forma não possa mais ser utilizado, será adotado, em substituição, o que vier a ser determinado pela legislação então em vigor.

12.0.DO MODELO DE PROPOSTA

12.1.É parte integrante deste Termo de Referência o modelo de proposta correspondente, podendo o licitante utiliza-lo como referência - Anexo 01.

_____

AUGUSTO CESAR HONORIO DOS SANTOS
Secretário de Educação

ESTADO DA PARAÍBA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAPIM
SETOR DE CONTRATAÇÃO

ANEXO 01 AO TERMO DE REFERÊNCIA - PROPOSTA

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 00011/2026

PROPOSTA

REFERENTE: PREGÃO ELETRÔNICO Nº 00011/2026
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAPIM - PB.

OBJETO: AQUISIÇÃO DE MOVEIS DESTINADO AS ESCOLAS MUNICIPAIS DO MUNICIPIO DE CAPIM PB.

PROPONENTE:
CNPJ:

Prezados Senhores,

Nos termos da licitação em epígrafe, apresentamos proposta conforme abaixo:

1 - LOTE 1 - MESAS, ARMARIOS E CONJUNTOS						
CÓDIGO	**DISCRIMINAÇÃO**	**MARCA/MODELO**	**UNIDADE**	**QUANTIDADE**	**PREÇO UNIT.**	**PREÇO TOTAL**
1	MESA RETA DE 1,20 DE 25MM MESA RETA COM TAMPO EM MDP25MM, RETAGUARDAS EM MDP BP 15 MM E PÉS TUBULARES COM PONTEIRAS SEXTAVADAS NA MEDIDA DE 750MMA X 1200MML X 600 MMP, SEGUINDO AS CARACTERÍSTICAS ABAIXO: TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP 25MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL,REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC POLIESTIRENO COM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES RETAGUARDA DA MESA: CONFECCIONADO EM MDP BP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO: 1084MML X 250MMP X 15MM E, FIXADA ATRAVÉS DE 02 CANALETAS DE AÇO MEDIDA TAMPO: 25MMA X 1200MM L2 X 600 MMP MEDIDAS RETAGUARDAS:1084MML X 250MM A PÉS DA MESA – CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO 18 1,20MM, EM FORMATO TUBULAR, MEDINDO 50MML X 30MMP COM PASSAGEM PARA FIOS, APOIADO EM 04 PONTEIRAS REGULÁVEIS SEXTAVADA SENDO 02 DE CADA UM DOS PÉS PARA PROPORCIONAR MELHOR NIVELAMENTO E MAIOR ESTABILIDADE A MESA, POSSUI 1 CANALETA SOLDADA PARA FIXAÇÃO DAS RETAGUARDAS PONTEIRAS: EM FORMATO SEXTAVADO CONFECCIONADO EM POLIESTIRENO SOBRE UMA BASE ROSCA, ACOPLADAS AOS TUBOS INFERIORES COM UTILIZAÇÃO DE BUCHAS PLÁSTICAS QUE PERMITE A REGULAGEM QUANDO HÁ DESNÍVEL DO PISO FACILITANDO ASSIM O MANUSEIO DO PRODUTO ACABAMENTO: TODAS A PARTES EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI– CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ TINTA HIBRIDA COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE		UNIDADE	30		

	ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA, ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628–3, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 431 DA NORMA ABNT 13961:2010 PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME DIMENSÕES : ALTURA: 750MM LARGURA:1200MM PROFUNDIDADE:600MM O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO DIRECIONADOS A ESTE ÓRGÃO: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER, EM PAPEL TIMBRADO DO PROFISSIONAL QUE FAZ A ANALISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR –17, ANALISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7–4 FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3–10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO– FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA CERTIDÃO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA CREA CERTIDÃO DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA DE PROFISSIONAL CREA LAUDO DE NEVOA SALINA NBR–8094/1983 500 HORAS LAUDO DE CÂMERA ÚMIDA NBR–8095/2015 500 HORAS LAUDO DE DIÓXIDO DE ENXOFRE NBR–8096/1983 – 500 HORAS OU 21 CICLOS DE 24 HORAS ABNT NBR ISO 4628–3:2022 ,ABNT NBR 17088:2023,ABNT NBR 9209:1986,ABNT NBR 10443:2008 ,ABNT NBR 11003:2023 ,ABNT NBR 14847:2023, ABNT NBR 14951– 1:2018,ABNT NBR 151562015, ABNT NBR 151582016,ABNT NBR 15185:2023 , ABNT NBR 105452014 ,ASTM D 523:2018 ,ASTM D 3359:2023 ,ASTM D 3363:2022 ,ASTMD 7091:2022 ,JIS Z 2801:2010					
2	MESA DE REUNIÃO REDONDA DE 1,10 COM PÉ DE AÇO MESA DE REUNIÃO REDONDA COM TAMPO INTEIRIÇO DE 25MM E PÉ DE AÇO TUBULAR, COM MEDIDA TOTAL DE 735MMA X 1100MML X 1100MMP, COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC POLIESTIRENO COM 2MM ESPESSURA, ARREDONDADO NAS EXTREMIDADES TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP25MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO, MEDINDO 1100MMDIÂMETRO X P25MME, NAS CORES PADRÃO PANDIN, COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC POLIESTIRENO COM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS PÉ TUBO: CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO 18 1,20MM, EM FORMATO TUBULAR, MEDINDO 50MML X 30MMP COM PASSAGEM PARA FIOS PONTEIRAS: CONTÉM QUATRO UNIDADES EM FORMATO SEXTAVADO CONFECCIONADAS EM POLIESTIRENO SOBRE UMA BASE ROSCA, ACOPLADAS AOS TUBOS INFERIORES COM UTILIZAÇÃO DE BUCHAS METÁLICAS PERMITINDO A REGULAGEM QUANDO HÁ DESNÍVEL DO PISO FACILITANDO ASSIM O MANUSEIO DO PRODUTO		UNIDADE	20		

	ACABAMENTO TODAS AS PARTES EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI–CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ TINTA HIBRIDA COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA, ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628–3, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 431 DA NORMA ABNT 13961:2010 PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR,TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME DIMENSÕES ALTURA 735MM DIÂMETRO 1100MM O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO DIRECIONADOS A ESTE ÓRGÃO: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, POR PROFISSIONAL DE ERGONOMIA CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER, EM PAPEL TIMBRADO DO PROFISSIONAL QUE FAZ A ANÁLISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR– 17, ANÁLISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7–4 FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3–10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO–FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA CERTIDÃO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA CREA CERTIDÃO DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA DE PROFISSIONAL CREA LAUDO DE NEVOA SALINA NBR–8094/1983 500 HORAS LAUDO DE CÂMARA ÚMIDA NBR–8095/2015 500 HORAS LAUDO DE DI[OXIDO DE ENXOFRE NBR 8096– 1983 500 HORAS OU 2L CICLOS DE 24 HORASO LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO DIRECIONADOS A ESTE ÓRGÃO: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER, EM PAPEL TIMBRADO DO PROFISSIONAL QUE FAZ A ANALISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR –17, ANALISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7 –4 FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3 –10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO – FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA CERTIDÃO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA CREA CERTIDÃO DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA DE PROFISSIONAL CREA LAUDO DE NEVOA SALINA NBR –8094/1983 500 HORAS LAUDO DE CÂMERA ÚMIDA NBR –8095/2015 500 HORAS ABNT NBR ISO 4628–3:2022 ,ABNT NBR 17088:2023,ABNT NBR 9209:1986,ABNT NBR 10443:2008,ABNT NBR 11003:2023 ,ABNT NBR 14847:2023, ABNT NBR 14951–1:2018,ABNT NBR 151562015, ABNT NBR 151582016,ABNT NBR 15185:2023 , ABNT NBR 105452014 ASTM D					

	523:2018 ,ASTM D 3359:2023 ,ASTM D 3363:2022 ,ASTMD 7091:2022 ,JIS Z2801:2010					
3	MESA EM L 1,45 COM PÉ AÇO ESTAÇÃO DE TRABALHO MODELO DELTA PARA UM USUÁRIO COM TAMPO EM MDP25MM, RETAGUARDAS EM MDP BP 15 MM E PÉS TUBULARES COM PONTEIRAS SEXTAVADAS NA MEDIDA DE 735MMA X 1450MML1 X 1450MML2 X 600 MMP, SEGUINDO AS CARACTERÍSTICAS ABAIXO: TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP 25MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC POLIESTIRENO COM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES RETAGUARDA DAS MESAS: CONFECCIONADO EM MDP BP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO: 1248MML X 250MMP X 15MM E, FIXADA ATRAVÉS DE 02 CANALETAS DE AÇO MEDIDA TAMPO: 25MMA X 1450MML1 X 1450MML2 X 600 MMP MEDIDAS RETAGUARDAS: 02 DE 1248MML X 250MM A PÉS DA ESTAÇÃO TRABALHO – CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO 18 1,20MM, EM FORMATO TUBULAR, MEDINDO 50MML X 30MMP COM PASSAGEM PARA FIOS, APOIADO EM 04 PONTEIRAS REGULÁVEIS SEXTAVADA SENDO 02 DE CADA UM DOS PÉS PARA PROPORCIONAR MELHOR NIVELAMENTO E MAIOR ESTABILIDADE A MESA, POSSUI 1 CANALETA SOLDADA PARA FIXAÇÃO DAS RETAGUARDAS PÉ CENTRAL CONFECCIONADO EM AÇO CHAPA #18 1,20MM EM FORMATO TUBULAR, MEDINDO 50MML X 50MMP COM PASSAGEM PARA FIOS, SENDO APOIADO EM PONTEIRA REGULÁVEL SEXTAVADA, PARA PROPORCIONAR MELHOR NIVELAMENTO E MAIOR ESTABILIDADE A MESA, POSSUI 1 CANALETA SOLDADA PARA FIXAÇÃO DAS RETAGUARDAS PONTEIRAS: EM FORMATO SEXTAVADO CONFECCIONADO EM POLIESTIRENO SOBRE UMA BASE ROSCA, ACOPLADAS AOS TUBOS INFERIORES COM UTILIZAÇÃO DE BUCHAS PLÁSTICAS QUE PERMITE A REGULAGEM QUANDO HÁ DESNÍVEL DO PISO FACILITANDO ASSIM O MANUSEIO DO PRODUTO ACABAMENTO PARTES EM AÇO COM TRATAMENTO ANTI–CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ TINTA HIBRIDA COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NEVOA SALINA, ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500HS, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628–3, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 431 DA NORMA ABNT 13961:2010 PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME DIMENSÕES ALTURA 735 X LARGURA 1450MM X1450MM X PROFUNDIDADE 600MM O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO DIRECIONADOS A ESTE ÓRGÃO: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO		UNIDADE	10		

	E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER, EM PAPEL TIMBRADO DO PROFISSIONAL QUE FAZ A ANALISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR –17, ANALISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE. CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7–4 FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3–10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO– FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA CERTIDÃO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA CREA CERTIDÃO DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA DE PROFISSIONAL CREALAUDO DE NEVOA SALINA NBR–8094/1983 500 HORAS LAUDO DE CÂMARA ÚMIDA NBR–8095/2015 500 HORAS LAUDO DE DIÓXIDO DE ENXOFRE NBR–8096/1983 – 500 HORAS OU 21 CICLOS DE 24 HORAS ABNT NBR ISO 4628–3:2022 ,ABNT NBR 17088:2023,ABNT NBR 9209:1986,ABNT NBR 10443:2008 ,ABNT NBR 11003:2023 ,ABNT NBR 14847:2023, ABNT NBR 14951– 1:2018,ABNT NBR 151562015, ABNT NBR 151582016,ABNT NBR 15185:2023 , ABNT NBR 105452014 ,ASTM D 523:2018 ,ASTM D 3359:2023 ,ASTM D 3363:2022 ,ASTMD 7091:2022 ,JIS Z 2801:2010					
4	ARMÁRIO ALTO DE MADEIRA 1,60 TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP 25MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 25MME X 792MML X 460MMP COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC POLIESTIRENOCOM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS LATERAIS: CONFECCIONADO EM MDP BP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MME X 1530MMA X 433MML COM ACABAMENTO EM FITA PVC POLIESTIRENO COM 0,45MM DE ESPESSURA PRATELEIRAS: CONFECCIONADAS EM MDP BP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MME X 758MML X 410MMP COM ACABAMENTO EM FITA PVC POLIESTIRENO COM 0,45MM DE ESPESSURA, COM 4 FURAÇÕES CIRCULARES QUE RECEBEM POR UM SISTEMA DE ENCAIXE E PRESSÃO UM DISPOSITIVO VB 35 M/16 PRETO, COM PINO GIROFIX VB AA 6,3X11 FIXADAS A LATERAIS DO ARMÁRIO, POSSIBILITANDO AO PRODUTO MELHOR ESTABILIDADE RETAGUARDA: CONFECCIONADO EM MDP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO, MEDINDO 15MME X 1540MMA X 767MML FUNDO: CONFECCIONADO EM MDP BP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR		UNIDADE	10		

	AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MME X790MML X 457MMP PORTAS: 2 PORTAS CONFECCIONAD EM MDP BP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 1524MM A X 384MM L X 15MM E, COM ACABAMENTO EM FITA ABS 0,45MM ESPESSURA, , SEM DOBRADIÇAS, COM ARTICULAÇÃO PIVOTANTE NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR MEDIANTE A TRAVA AÇO, PINO DOBRADIÇA ARRUELADO E BUCHA DE NYLON COM ENCAIXE EM FURAÇÃO PARA TRAVAMENTO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO E ENCAIXE NA PARTE SUPERIOR DA PORTA , FIXADA NA PARTE SUPERIOR DO FUNDO PELO PINO ARRUELADO, SEM A NECESSIDADE DE AJUSTES OU REGULAGENS FECHADURA CILÍNDRICA TIPO YALE – COM SISTEMA ARTICULADO CONTENDO 2 CHAVES PUXADORES: 2 PUXADORES CONFECCIONADO EM AÇO CHAPA #20 SENDO FIXADO NA PORTA POR PARAFUSO DE UNIÃO COM MEDIDA 192 MM PÉS: TIPO SEXTAVADO ¼ X ¾ DE POLIESTIRENO PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO COM REGULAGEM QUE PERMITE A AJUSTE QUANDO HÁ DESNÍVEL DO PISO FACILITANDO ASSIM O MANUSEIO DO PRODUTO ACABAMENTO PARTE EM AÇO RECEBE O TRATAMENTO ANTICORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ TINTA HIBRIDA COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRON COM SECAGEM EM ESTUFA A 240°C PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA, ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628–3, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 431 DA NORMA ABNT 13961:2010 PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME CAPACIDADE DE PESO: O PESO RECOMENDADO POR PRATELEIRA É DE 15 KG BEM DISTRIBUÍDOS DIMENSÕES EXTERNAS ALTURA 1600 mm X LARGURA 792 mm X PROFUNDIDADE 460 mm LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER, EM PAPEL TIMBRADO DO PROFISSIONAL QUE FAZ A ANALISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR –17 ANALISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7–4 FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3–10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA					
5	ARMÁRIO BAIXO TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP 25MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA		UNIDADE	15		

	FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 25MME X 792MML X 460MMP COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC POLIESTIRENO COM 2MM ESPESSURA COMBORDAS APARENTES ENCABEÇADAS LATERAIS: CONFECCIONADO EM MDP BP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MME X 677MMA X 433MML COM ACABAMENTO EM FITA PVC POLIESTIRENO COM 0,45MM DE ESPESSURA PRATELEIRA FIXA: CONFECCIONADAS EM MDP BP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MME X 758MML X 410MMP COM ACABAMENTO EM FITA PVC POLIESTIRENO COM 0,45MM DE ESPESSURA ESPESSURA, COM 4 FURAÇÕES CIRCULARES QUE RECEBEM POR UM SISTEMA DE ENCAIXE E PRESSÃO UM DISPOSITIVO VB 35 M16 PRETO, COM PINO GIROFIX VB AA 6,3X11 FIXADAS ÀS LATERAIS DO ARMÁRIO, POSSIBILITANDO AO PRODUTO MELHOR ESTABILIDADE RETAGUARDA: CONFECCIONADO EM MDP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO, MEDINDO 15MME X 687MMA X 767MML FUNDO: CONFECCIONADO EM MDP BP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO, MEDINDO 15MME X 790MML X 457MMP PORTAS: 2 PORTAS CONFECCIONADAS EM MDP BP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO, MEDINDO 670MMA X 384MML X 15MME, COM ACABAMENTO EM FITA ABS 0,45MM ESPESSURA, SEM DOBRADIÇAS, COM ARTICULAÇÃO PIVOTANTE NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR MEDIANTE A TRAVA AÇO, PINO DOBRADIÇA ARRUELADO E BUCHA DE NYLON COM ENCAIXE EM FURAÇÃO PARA TRAVAMENTO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO E ENCAIXE NA PARTE SUPERIOR DA PORTA , FIXADA NA PARTE SUPERIOR DO FUNDO PELO PINÃO E ARRUELA COM MECANISMO DE AJUSTES OU REGULAGENS FECHADURA CILÍNDRICA TIPO YALE – COM SISTEMA ARTICULADO CONTENDO 2 CHAVES PUXADORES: 2 PUXADORES CONFECCIONADO EM AÇO CHAPA #20 SENDO FIXADO NA PORTA POR PARAFUSO DE UNIÃO COM MEDIDA 192 MM PÉS: TIPO SEXTAVADO ¼ X ¾ DE POLIESTIRENO PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO COM REGULAGEM QUE PERMITE O AJUSTE QUANDO HÁ DESNÍVEL DO PISO FACILITANDO ASSIM O MANUSEIO DO PRODUTO ACABAMENTO PARTES EM AÇO RECEBEM O TRATAMENTO ANTICORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA					

	ELETROSTÁTICA A PÓ TINTA HÍBRIDA COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRON COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO ÀS NORMAS DA ABNT NBR 8094:1983 MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628–3, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 431 DA NORMA ABNT 13961:2010 PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO A APLICAÇÃO UNIFORME O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO DIRECIONADOS A ESTE ÓRGÃO LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER, EM PAPEL TIMBRADO DO PROFISSIONAL QUE FAZ A ANALISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR –17, ANALISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7–4 FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MÓVEIS E 3–10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO– FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA					
6	GAVETEIRO VOLANTE GAVETEIRO VOLANTE 3 GAVETAS TUBULAR CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #260,45MM MDP 15 MM E MDP 25MM COM 3 GAVETAS SENDO 1 DESTINADA A PASTAS SUSPENSAS, PUXADORES EM PVC, GAVETAS COM DESLIZAMENTO POR TRILHO CORREDIÇA ATRAVÉS DE ROLDANAS DE NYLON E CARRINHO TELESCÓPIO, 4 RODÍZIOS 2 COM TRAVAS E 2 SEM TRAVAS TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP 25MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO: 25MME X 409MMLX469MMP, COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC POLIESTIRENO COM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS LATERAIS: EM CHAPA DE AÇO#260,45MM NAS MEDIDAS 564MML X 548MMA TENDO NA VERTICAL 2 DOBRAS SENDO 1ª A 13MM COM 90°, A 2ª A 530MM COM 90° E TERMINA COM 13MM, E NA HORIZONTAL 6 DOBRAS SENO A 1ª A 10MM COM 180° A 2ª A 13MM COM 90°, A 3ª A 13MM COM90°, A 4ª A 510MM COM 90° A 5ª A 13MM COM 90° A 6ª A 13MM COM 180° E TERMINA COM 10MM TRAVESSAS PARA TRAVAMENTO: CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #200,90MM TIPO UM COM ESTAMPAS PARA TRAVAMENTO JUNTOS AS LATERAIS, SENDO 2 SUPERIORES FRONTAL/TRASEIRA E DUAS INFERIORES FRONTAL/TRASEIRA NAS MEDIDAS HORIZONTAIS 402MML X 60MMA E NA VERTICAL 107MMA X 41MML GAVETAS: 3 CORPO GAVETAS CONFECCIONADO EM AÇO NA CHAPA # 260,45MM FRENTES DAS GAVETAS EM MDP BP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM		UNIDADE	20		

	SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO: 2 GAVETAS SUPERIORES COM FRENTES MEDINDO : 90MMA X 365MML X 15MME, CORPO NA MEDIDA 62MMA X 340MML X 404MMP COM DESLIZAMENTO POR TRILHO CORREDIÇA ATRAVÉS DE ROLDANAS EM NYLON FIXADAS POR REBITES COM ROSCA CONEXA M4 ZA E PARAFUSOS M4 X 10MM 1 GAVETA INFERIOR GRANDE COM FRENTES MEDINDO: 282MMA X 365MML X 15MME, CORPO NA MEDIDA 62MMA X 340MML X 404MMP COM SUPORTE PARA ARMAZENAGEM DE PASTAS SUSPENSAS, DESLIZA POR TRILHO CORREDIÇA TELESCÓPICO D3531 DE 400MM COM ESFERAS DE AÇO FECHADURA CILÍNDRICA TIPO YALE – COM SISTEMA ARTICULADO CONTENDO 2 CHAVES PUXADOR: CONTÉM 3 UNIDADES EM POLIETILENO PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO DERIVADO DO PETRÓLEO, MEDINDO 96MM ACOMPANHA 4 RODÍZIOS SENDO 2 SEM TRAVAMENTO E 2 FRONTAIS COM TRAVAMENTO, CONFECCIONADOS EM POLIESTIRENO PODENDO SER NA COR PRETA ACABAMENTO TODAS AS PARTES EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI–CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ TINTA HIBRIDA COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA, ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628–3, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 431 DA NORMA ABNT 13961:2010 PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO DIRECIONADOS A ESTE ÓRGÃO: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER, EM PAPEL TIMBRADO DO PROFISSIONAL QUE FAZ A ANALISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR –17, ANALISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7 –4 FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3 –10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO – FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA LAUDO DE NEVOA SALINA NBR –8094/1983 500 HORAS LAUDO DE CÂMERA ÚMIDA NBR – 8095/2015 500 HORAS TERMO DE GARANTIA DE 24 MESES CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO EM NOME DO FABRICANTE E CREDENCIAMENTO EM NOME DO LICITANTE AUTORIZANDO A REVENDER OS PRODUTOS E PRESTAR ASSISTÊNCIA TÉCNICA APRESENTAR CERTIFICADO DE CONFORMIDADE, ABNT NBR 17088:2023, ABNT NBR 9209:1986, ABNT NBR 10443:2008, ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 14847:2023, ABNT NBR 14951–1:2018, ABNT NBR 151562015, ABNT NBR 151582016, ABNT NBR 15185:2023, ABNT NBR 105452014, ASTM D 523:2018 ,ASTM D 3359:2023 ,ASTM D 3363:2022 ,ASTMD 7091:2022 ,JIS Z 2801:2010					

7	ARMÁRIO DE ARQUIVO PARA PASTA SUSPENSA COM 4 GAVETAS, TIPO FICHÁRIO ARMÁRIO DE ARQUIVO PARA PASTA SUSPENSA COM 4 GAVETAS, TIPO FICHÁRIO: MATERIAL EM AÇO, COR CINZA, GAVETAS CORREDIÇAS, MODELO PADRÃO CARACTERÍSTICAS: ARQUIVO COM 4 GAVETAS, CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #22 0,75MM NORMATIZADA E LAMINADA A FRIO NAS LATERAIS, FUNDO, TAMPO SUPERIOR E FRENTES DAS GAVETAS, TRILHO CORREDIÇA 550MMLX42MMA EM CHAPA 1,20MM COM 18 PARES DE ESFERAS DE AÇO TAMPO SUPERIOR – CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #22 0,75MM NORMATIZADA E LAMINADA A FRIO NA MEDIDA DE 36MMA X 470MML X 630MMP COM 4 DOBRAS NA SUA LARGURA SENDO A 1ª A 15MM COM ÂNGULO DE 90°, A 2º A 36MM COM ÂNGULO DE 90° A 3º A 470MM COM ÂNGULO DE 90°, A 4ª A 36MM COM ÂNGULO DE 90° E TERMINA COM 15MM, E 4 DOBRAS NA SUA PROFUNDIDADE SENDO A 1ª A 15MM COM ÂNGULO DE 90°, A 2º A 36MM COM ÂNGULO DE 90° A 3º A 470MM COM ÂNGULO DE 90°, A 4ª A 36MM COM ÂNGULO DE 90° E TERMINA COM 15MM, COM FECHADURA TIPO YALE COM 2 CHAVES E ALONGADOR EM ARAME BTC 5,3MM PARA ARTICULAÇÃO DO VARÃO DE TRAVAMENTO DAS GAVETAS SEGUINDO O DISPOSTO NO ITEM 442 DA NORMA ABNT 13961:2010 COM BORDAS ARREDONDADAS E LIVRES DE REBARBAS, E NÃO DEVEM TER ARESTAS CORTANTES CONFORME ENSAIO DE BORDAS CORTANTES 58 DA NM 300–1 LATERAIS – CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #22 0,75MM NORMATIZADA E LAMINADA A FRIO NA MEDIDA DE 1302MMA X 630MMP COM 6 DOBRAS NA SUA LARGURA SENDO A 1ª A 15MM COM ÂNGULO CURVO DE 180°, A 2º A 20MM COM ÂNGULO DE 90° A 3º A 26MM COM ÂNGULO DE 90° A 4ª A 630MM COM ÂNGULO DE 90°, A 5ª A 18MM COM ÂNGULO DE 90° A 6ª A 18MM COM ÂNGULO CURVO DE 180° E TERMINA COM 15MM COM 6 REFORÇOS INTERNOS TIPO ÔMEGA COM 4 DOBRAS PERPENDICULARES DE 90° MEDIDA 1271X93MM EM CHAPA # 24 0,60MM NAS LATERAIS DO PRODUTO, SENDO A 1ª DOBRA DE 90° A 10MM, 2ª DOBRA DE 90° A 20MM, 3ª DOBRA DE 90° A 30MM, 4ª DOBRA DE 90° A 20MM TERMINANDO COM 10MM FIXADOS VERTICALMENTE POR SISTEMA DE PONTEAMENTO NAS LATERAIS DO PRODUTO SEGUINDO O DISPOSTO NO ITEM 442 DA NORMA ABNT 13961:2010 COM BORDAS ARREDONDADAS E LIVRES DE REBARBAS, E NÃO DEVEM TER ARESTAS CORTANTES CONFORME ENSAIO DE BORDAS CORTANTES 58 DA NM 300–1 RETAGUARDA – CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #22 0,75MM NORMATIZADA E LAMINADA A FRIO NA MEDIDA DE 1208MMA X 427,5MMP COM 4 DOBRAS NA SUA LARGURA SENDO A 1ª A 15MM COM ÂNGULO CURVO DE 180°, A 2º A 20MM COM ÂNGULO DE 90° A 3º A 427,5MM COM ÂNGULO DE 90° A 4ª A 200MM COM ÂNGULO CURVO DE 180° E TERMINA COM 15MM TRAVA FRONTAL HORIZONTAL TIPO U 15X15X15MM ENTRE AS 2DUAS PRIMEIRAS GAVETAS EM CHAPA #18 1,20MM TRAVA NA BASE INFERIOR FRONTAL EM CHAPA #20 0,90MM, COM 4 DOBRAS SENDO A 1ª DE 90° A 10MM, A 2ª DE 90° A 15MM, A 3ª DE 90° 45MM, A 4ª DE 90° A 40MM E TERMINA COM 10MM TRAVA NA BASE INFERIOR TRASEIRA EM CHAPA #20 0,90MM, EM FORMATO U COM 2 DOBRAS, A 1ª DE 90° A 15MM, A 2ª DE 90° A 45MM E TERMINA COM 15MM ACOMPANHA KIT COMPOSTO POR 4 CANTONEIRAS E 4 SAPATAS REGULÁVEIS 5/16 CONFECCIONADAS EM POLIESTIRENO DE ALTO IMPACTO, 4 BUCHAS COM ROSCA INTERNA 5/16 E 12 PARAFUSOS CABEÇA CHATA DE 3,5 X 10MM PARA FIXAÇÃO TODAS AS CHAPAS DE AÇO UTILIZADAS NESSE PRODUTO SEGUEM A ESPECIFICAÇÃO SAE 1008 SISTEMA DE DESLIZAMENTO DAS GAVETAS POR TRILHOS, CORREDIÇA TELESCÓPICA DE ABERTURA TOTAL, PROLONGAMENTO NO CURSO DO COMPRIMENTO NOMINAL, DESLIZAMENTO COM ESFERAS DE AÇO PEÇA ÚNICA DE MONTAGEM ESQUERDA OU DIREITA E TRAVA FIM DE CURSO		UNIDADE	10		

	ABERTO QUE PERMITE A RETIRADA DA GAVETA, CONFECCIONADA EM AÇO GALVANIZADO NA ESPESSURA DE 1,20MM COM 18 PARES DE ESFERAS EM CADA LADO A – GAVETAS MONTÁVEIS NO SISTEMA DE DOBRAS COM TRAVAMENTO COM UTILIZANDO CANTONEIRAS TRASEIRAS COM 250MM A EM FORMATO L 15X15MM CONFECCIONADA EM AÇO ALZN #200,90MM COM 4 GARRAS DE FIXAÇÃO COM TRAVAMENTO POR ENCAIXE A LATERAL DIREITA E ESQUERDA AO FUNDO E 2DUAS CANTONEIRAS FRONTAIS COM 245MM A COM EM FORMATO L 15X15MM CONFECCIONADA EM GALVALUME ALZN #200,90MM COM 2 GARRAS DE FIXAÇÃO COM TRAVAMENTO POR ENCAIXE COM LADO PRÉ DEFINIDO, SENDO UMA APLICADA AO LADO DIREITO E OUTRA AO LADO ESQUERDO, SENDO UTILIZADAS PARA FIXAÇÃO DA FRENTE AO CORPO DA GAVETA, SENDO AS MEDIDAS EXTERNAS DA GAVETA 300MMAX394MMLX553MMP, FUNDO EM CHAPA DE AÇO #22 0,75MM, HASTES PARA PASTAS SUSPENSAS MEDIDA 470X30MM EM GALVALUME ALZN #20 0,90MM REFORÇADA PELO SISTEMA DE DOBRA EM ÔMEGA, FRENTE DAS GAVETAS EM CHAPA DE AÇO #22 0,75MM FIXADOS ATRAVÉS DE PARAFUSOS M4–10 EM FURAÇÃO OBLONGA QUE POSSIBILITAM UMA REGULAGEM PRECISA SEGUINDO O DISPOSTO NO ITEM 442 DA NORMA ABNT 13961:2010 COM BORDAS ARREDONDADAS E LIVRES DE REBARBAS, E NÃO DEVEM TER ARESTAS CORTANTES CONFORME ENSAIO DE BORDAS CORTANTES 58 DA NM 300–1 HASTES PARA PASTAS SUSPENSAS MEDIDA 485X30MM EM CHAPA DE AÇO #20 0,90MM REVESTIDA COM UMA CAMADA DE LIGA ALZNALUMÍNIO E ZINCO APLICADO PELO PROCESSO DE IMERSÃO A QUENTE, REFORÇADA PELO SISTEMA DE PERFILAMENTO EM ÔMEGA, COM REVESTIMENTO NA PARTE SUPERIOR COM PERFIL TIPO U EM PVC SEGUINDO O DISPOSTO NO ITEM 442 DA NORMA ABNT 13961:2010 COM BORDAS ARREDONDADAS E LIVRES DE REBARBAS, E NÃO DEVEM TER ARESTAS CORTANTES CONFORME ENSAIO DE BORDAS CORTANTES 58 DA NM 300–1 CANTONEIRAS DE FIXAÇÃO TRASEIRA MEDIDA 250MM A COM DOBRA EM L 15MMX15MM CHAPA #200,90MM REVESTIDA EM GALVALUME ALZN APLICADO PELO PROCESSO DE IMERSÃO A QUENTE, COM 4 GARRAS DE FIXAÇÃO E 2 CANTONEIRAS FRONTAIS MEDIDA 245MM A COM DOBRA EM L 15MMX15MM CHAPA #200,90MM REVESTIDA EM GALVALUME ALZN APLICADO PELO PROCESSO DE IMERSÃO A QUENTE B – BORDAS LATERAIS COM 100MM DE ALTURA COM A 1ª DOBRA EM 90° A 95MM DO FUNDO E A 2ª DOBRA A 5MM DA 1ª FORMANDO UM REFORÇO LATERAL PARA SUSTENTAÇÃO DA GAVETA, COM 22 RECORTES A CADA 25MM DESTINADA A COLOCAÇÃO DE COMPRESSORES TAMANHO OFICIOCOMPROF C – PORTA ETIQUETA ESTAMPADO EM BAIXO RELEVO NA PARTE SUPERIOR ESQUERDA DA GAVETA MEDIDA 55MMX32MM COM ABERTURA EM SENTIDO VERTICAL NA EXTREMIDADE DIREITA E ESQUERDA D – PUXADOR ESTAMPADO EMBUTIDO EM TODA EXTENSÃO SUPERIOR DA GAVETA ATRAVÉS DE UM SISTEMA DE DOBRAS SENDO, 1ª DOBRA DE 45°COM 25MM, 2ª DOBRA DE 90° COM 25MM 3ª DOBRA DE 90° COM 20MM TERMINANDO COM 10MM NA PARTE SUPERIOR DA GAVETA NA TOTALIDADE DE SUA LARGURA COM ACABAMENTO PERFIL EM PVC NA COR CINZA CRISTAL OU GRAFITE SEGUINDO O DISPOSTO NO ITEM 442 DA NORMA ABNT 13961:2010 COM BORDAS ARREDONDADAS E LIVRES DE REBARBAS, E NÃO DEVEM TER ARESTAS CORTANTES CONFORME ENSAIO DE BORDAS CORTANTES 58 DA NM 300– 1 E – REFORÇO PELO SISTEMA DE PERFILAMENTO EM ÔMEGA, MANTENDO AS PROPRIEDADES DO AÇO REFORÇANDO A ESTRUTURA DO ARQUIVO F – REFORÇO, GAVETA, HASTES, RETAGUARDA E TAMPO PONTEADAS COM SOLDA PONTO,					

	CONFORME NORMAS TÉCNICAS AWSSAED8–9M, ANÁLISE E TESTE DE RESISTÊNCIA ATRAVÉS DE ENSAIO DE CISALHAMENTO POR TRAÇÃO G – FECHADURA CILÍNDRICA DO TIPO YALE COM SISTEMA ARTICULADO CONTENDO 2 CHAVES E COM SISTEMA DE FECHAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS MEDIANTE TRANCA DE 25MM L X 1300MMA #18 1,20MM REVESTIDA COM UMA CAMADA DE LIGA AL –ZN ALUMÍNIO E ZINCO APLICADO PELO PROCESSO DE A IMERSÃO QUENTE ACABAMENTO TRATAMENTO ANTI – CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ TINTA HIBRIDA COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA, ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628 –3:2015, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 431 DA NORMA ABNT 13961:2010 PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME CAPACIDADE DE PESO E QUANTIDADE DE PASTAS O PESO RECOMENDADO POR GAVETA É DE 55 KG BEM DISTRIBUÍDOS A QUANTIDADE DE PASTA VARIA DE 40 A 50 POR GAVETA SEGUE TABELA ABAIXO DAS DIMENSÕES DO ARQUIVO E GAVETAS: DIMENSÕES ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE: EXTERNAS:1362MM X 470MM X 630MM INTERNAS DAS GAVETAS:245MM X 392MM X 513MM O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO DIRECIONADOS A ESTE ÓRGÃO: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER, EM PAPEL TIMBRADO DO PROFISSIONAL QUE FAZ A ANALISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR –17, ANALISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADECADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7 –4 FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3 –10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO – FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA CERTIDÃO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA CREA CERTIDÃO DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA DE PROFISSIONAL CREA LAUDO DE NEVOA SALINA NBR –8094/1983 500 HORAS LAUDO DE CÂMERA ÚMIDA NBR –8095/2015 500 HORAS TERMO DE GARANTIA DE 24 MESES CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO EM NOME DO FABRICANTE E CREDENCIAMENTO EM NOME DO LICITANTE AUTORIZANDO A REVENDER OS PRODUTOS E PRESTAR ASSISTÊNCIA TÉCNICA APRESENTAR CERTIFICADO DE CONFORMIDADE ABNT NBR 13961:2010 ABNT NBR ISO 4628–3:2022 ,ABNT NBR 17088:2023,ABNT NBR 9209:1986,ABNT NBR 10443:2008 ,ABNT NBR 11003:2023 ,ABNT NBR 14847:2023, ABNT NBR 14951–1:2018,ABNT NBR 151562015, ABNT NBR 151582016,ABNT NBR 15185:2023 , ABNT NBR 105452014 ,ASTM D 523:2018 ,ASTM D 3359:2023 ,ASTM D 3363:2022,ASTMD 7091:2022 ,JI Z 2801:2010					
8	MESA PARA SALA DE REUNIÃO 2 METROS MESA RETA COM TAMPO EM MDP25MM, PÉS		UNIDADE	10		

	TUBULARES COM PONTEIRAS SEXTAVADAS NA MEDIDA DE 735MMA X 2000MML X 900 MMP, SEGUINDO AS CARACTERÍSTICAS ABAIXO: TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP 25MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC POLIESTIRENO COM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES MEDIDA TAMPO: 25MMA X 2000MM L X 900 MMP PÉS DA MESA – CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO 18 1,20MM, EM FORMATO TUBULAR, MEDINDO 50MML X 30MMP COM PASSAGEM PARA FIOS, APOIADO EM 06 PONTEIRAS REGULÁVEIS SEXTAVADA SENDO 03 EM CADA UM DOS PÉS PARA PROPORCIONAR MELHOR NIVELAMENTO E MAIOR ESTABILIDADE A MESA PONTEIRAS: EM FORMATO SEXTAVADO CONFECCIONADAS EM POLIESTIRENO SOBRE UMA BASE ROSCA, ACOPLADAS AOS TUBOS INFERIORES COM UTILIZAÇÃO DE BUCHAS PLÁSTICAS QUE PERMITE A REGULAGEM QUANDO HÁ DESNÍVEL DO PISO FACILITANDO ASSIM O MANUSEIO DO PRODUTO ACABAMENTO TODAS AS PARTES EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI– CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ TINTA HIBRIDA COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 ° C PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA, ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628–3, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 431 DA NORMA ABNT 13961:2010 PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO DIRECIONADOS A ESTE ÓRGÃO: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, POR PROFISSIONAL DE ERGONOMIA CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER, EM PAPEL TIMBRADO DO PROFISSIONAL QUE FAZ A ANÁLISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR– 17, ANÁLISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7–4 FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3–10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO– FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA CERTIDÃO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA CREA CERTIDÃO DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA DE PROFISSIONAL CREA LAUDO DE NEVOA SALINA NBR–8094/1983 500 HORAS LAUDO DE CÂMARA ÚMIDA NBR–8095/2015 500 HORAS LAUDO DE DIOXIDO DE ENXOFRE NBR 8096– 1983 500 HORAS OU 2L CICLOS DE 24 HORAS O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO DIRECIONADOS A ESTE ÓRGÃO: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA					

	EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER, EM PAPEL TIMBRADO DO PROFISSIONAL QUE FAZ A ANALISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR –17, ANALISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADECADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7 –4 FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3–10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO– FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA CERTIDÃO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA CREA CERTIDÃO DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA DE PROFISSIONAL CREA ABNT NBR ISO 4628–3:2022 ,ABNT NBR 17088:2023,ABNT NBR 9209:1986,ABNT NBR 10443:2008 ,ABNT NBR 11003:2023 ,ABNT NBR 14847:2023, ABNT NBR 14951– 1:2018,ABNT NBR 151562015, ABNT NBR 151582016,ABNT NBR 15185:2023 , ABNT NBR 105452014 ,ASTM D 523:2018 ,ASTM D 3359:2023 ,ASTM D 3363:2022 ,ASTMD 7091:2022 ,JIS Z 2801:2010					
9	ARMÁRIO EXTRAALTO TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP 25MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 25MME X 792MML X 460MMP COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC POLIESTIRENOCOM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS LATERAIS: CONFECCIONADO EM MDP BP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MME X 1830MMA X 433MML COM ACABAMENTO EM FITA PVC POLIESTIRENO COM 0,45MM DE ESPESSURA PRATELEIRAS: CONFECCIONADAS EM MDP BP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MME X 758MML X 410MMP COM ACABAMENTO EM FITA PVC POLIESTIRENO COM 0,45MM DE ESPESSURA, COM 4 FURAÇÕES CIRCULARES QUE RECEBEM POR UM SISTEMA DE ENCAIXE E PRESSÃO UM DISPOSITIVO VB 35 M/16 PRETO, COM PINO GIROFIX VB AA 6,3X11 FIXADAS A LATERAIS DO ARMÁRIO, POSSIBILITANDO AO PRODUTO MELHOR ESTABILIDADE RETAGUARDA: CONFECCIONADO EM MDP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO, MEDINDO 15MME X 1840MMA X 767MML FUNDO: CONFECCIONADO EM MDP BP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MME X790MML X 457MMP PORTAS: 2 PORTAS CONFECCIONADO EM MDP BP 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE FABRICADO ATRAVÉS DE		UNIDADE	10		

	PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS UREIA FORMOL, REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 1824MM A X 384MM L X 15MM E, COM ACABAMENTO EM FITA ABS 0,45MM ESPESSURA, , SEM DOBRADIÇAS, COM ARTICULAÇÃO PIVOTANTE NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR MEDIANTE A TRAVA AÇO, PINO DOBRADIÇA ARRUELADO E BUCHA DE NYLON COM ENCAIXE EM FURAÇÃO PARA TRAVAMENTO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO E ENCAIXE NA PARTE SUPERIOR DA PORTA , FIXADA NA PARTE SUPERIOR DO FUNDO PELO PINO ARRUELADO, SEM A NECESSIDADE DE AJUSTES OU REGULAGENS FECHADURA CILÍNDRICA TIPO YALE – COM SISTEMA ARTICULADO CONTENDO 2 CHAVES PUXADORES: 2 PUXADORES CONFECCIONADO EM AÇO CHAPA #20 SENDO FIXADO NA PORTA POR PARAFUSO DE UNIÃO COM MEDIDA 192 MM PÉS: TIPO SEXTAVADO ¼ X ¾ DE POLIESTIRENO PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO COM REGULAGEM QUE PERMITE A AJUSTE QUANDO HÁ DESNÍVEL DO PISO FACILITANDO ASSIM O MANUSEIO DO PRODUTO ACABAMENTO PARTES EM AÇO RECEBE O TRATAMENTO ANTICORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ TINTA HIBRIDA COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRON COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA, ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628–3, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 431 DA NORMA ABNT 13961:2010 PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME CAPACIDADE DE PESO: O PESO RECOMENDADO POR PRATELEIRA É DE 15 KG BEM DISTRIBUÍDOS DIMENSÕES EXTERNAS ALTURA 1900MM X LARGURA 792MM X PROFUNDIDADE 460MM LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER, EM PAPEL TIMBRADO DO PROFISSIONAL QUE FAZ A ANALISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR–17, ANALISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADECADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7–4 FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3–10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO– FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE INCLUSIVE GALVANOPLASTIA CERTIDÃO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA CREA CERTIDÃO DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA DE PROFISSIONAL CREA LAUDO DE NEVOA SALINA NBR–8094/1983 500 HORAS LAUDO DE CÂMARA ÚMIDA NBR–8095/2015 500 HORAS LAUDO DE DIÓXIDO DE ENXOFRE NBR–8096/1983 500 HORAS OU 21 CICLOS DE 24 HORAS ABNT NBR ISO 4628–3:2022 ,ABNT NBR 17088:2023,ABNT NBR 9209:1986,ABNT NBR 10443:2008 ,ABNT NBR 11003:2023 ,ABNT NBR 14847:2023, ABNT NBR 14951– 1:2018,ABNT NBR 151562015, ABNT NBR 151582016,ABNT NBR					

	15185:2023 , ABNT NBR 105452014 ,ASTM D 523:2018 ,ASTM D 3359:2023 ,ASTM D 3363:2022 ,ASTMD 7091:2022 ,JIS Z 2801:2010					
10	ARMARIO EM AÇO COM NO MINIMO 4 PRATELEIRAS E 2 PORTAS COM FECHADURA ARMÁRIO EM AÇO COM NO MÍNIMO 4 PRATELEIRAS E 2 PORTAS COM FECHADURA, MAÇANETA, COM MEDIDAS APROXIMADAS DE 1,80 X 0,80 X 0,35 CM, NA COR CINZA OU BRANCA ARMÁRIO DE AÇO MONTÁVEL COM 02 PORTAS CARACTERÍSTICAS: CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #260,45MM NORMALIZADA LAMINADA A FRIO NAS LATERAIS, FUNDO E PORTAS COM TRAVAS ESTRUTURAIS EM CHAPA DE AÇO #20 0,90MM A – PRODUTO MONTÁVEL UTILIZANDO SISTEMA DE TRAVAS, ALAVANCA E UNHA, DESENVOLVIDAS EM ALTAS TECNOLOGIAS DE ESTAMPAGEM, NÃO HAVENDO NECESSIDADE DE UTILIZAÇÃO DE PARAFUSOS B – TRAVA SUPERIOR CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #20 0,90MM COM 3 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª A 25MM COM 90°, A 2ª A 25MM COM 90°, A TERCEIRA A 15MM COM 90° E TERMINA COM 10MM, E COM SISTEMA DE ALAVANCA PARA TRAVAMENTO NAS LATERAIS C – TRAVA INFERIOR CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO # 20 0,90MM 2 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª A 20MM COM 90°, A 2ª A 45MM COM 90° E TERMINA COM 15MM E COM SISTEMA DE ALAVANCA PARA TRAVAMENTO NAS LATERAIS D – PORTAS COM FECHAMENTO SOBREPOSTO COM MEDIDAS ESQUERDAS E DIREITAS DE 432MMLX1920MMA EM CHAPA DE AÇO #26 0,45MM, LADO ESQUERDO MOLDADO POR 2 DOBRAS SENDO A 1ª A 390MM COM 225°, A 2ª A 20MM COM 135° E FINALIZA COM 30MM, E LADO DIREITO COM SISTEMA DE PUXADOR ESTAMPADO CARACTERIZADO POR 4 DOBRAS SENDO A 1ª A 388MM COM 315°, A 2ª A 20MM COM 45°, A 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 15MM COM 90° E FINALIZA COM UMA DOBRA EM CURVA DE 360°, COM ACABAMENTO EM PERFIL PVC NA COR CINZA CRISTAL OU GRAFITE, 3 REFORÇOS EM ÔMEGA NA HORIZONTAL E 1 NA VERTICAL EM CHAPA DE AÇO #26 0,45MM LAMINADA A FRIO COM 4 DOBRAS, 1ª A 5MM COM 90°, 2ª A 15MM COM 90°, 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 15MM COM 90° E TERMINA COM 5MM COM FURAÇÃO PARA VENTILAÇÃO NO CANTO SUPERIOR DE CADA PORTA COM 15 FUROS CIRCULARES COM 6MM DE DIÂMETRO EM FORMAÇÃO TRIANGULAR COM ESPAÇAMENTO DE 15MM ENTRE OS FUROS, SEM DOBRADIÇAS, COM ARTICULAÇÃO PIVOTANTE MEDIANTE PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX COM ENCAIXE EM FURAÇÃO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA TRAVANDO NA PARTE INFERIOR DA PRATELEIRA ACIMA E PINO INFERIOR FASTFIXX PARA ENCAIXE NA PARTE INFERIOR DA PORTA A UMA BUCHA DE NYLON FIXADA A PRATELEIRA BASE, COM UM ESTAMPO NA PARTE INTERNA INFERIOR DA PORTA FORMANDO UMA ABA DOBRÁVEL PARA TRAVAMENTO DO PINO E – LATERAIS EM CHAPA DE AÇO #26 0,45MM COM 1980MMA COM GARRAS PARA TRAVAMENTO DA PRATELEIRA INFERIOR E SUPERIOR PARA TRAVAMENTO DO PRODUTO COM SISTEMA DE CREMALHEIRA ESTAMPADA NA PRÓPRIA LATERAL COM 27 POSIÇÕES DE REGULAGENS E TENDO EM SENTIDO HORIZONTAL 5 DOBRAS, SENDO A 1ª DOBRA A 10MM COM 180°, 2ª DOBRA A 20MM COM 90°, A 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 400MM COM 180° E TERMINA COM 10MM F – CONTÉM 1 PRATELEIRA FIXA E 3 PRATELEIRAS MÓVEIS COM OPÇÃO DE REGULAGEM POR CREMALHEIRAS DE 50 EM 50MM, AMBAS EM CHAPA DE AÇO #26 0,45MM NORMALIZADA LAMINADO A FRIO NAS MEDIDAS DE 30MMA X 895MML X 350MMP COM 6 DOBRAS EM SUA PROFUNDIDADE SENDO A 1ª A 5MM COM 90°, A 2ª A 10MM COM 90°, A 3ª A 30MM COM 90°, A 4ª A 350MM COM 90°, A 5ª A 30MM COM 90°, A 6ª A 10MM COM 90° E FINALIZA COM 5MM E 4 DOBRAS EM SUA LARGURA SENDO A 1ª A 10MM COM 90°, A 2ª A 30MM COM 90°, A 3ª A 895MM COM 90°, A 4ª A		UNIDADE	30		

	30MM COM 90° E TERMINA COM 10MM, COM REFORÇO OMEGA COM 890MM DE LARGURA CENTRALIZADO ABAIXO DA PRATELEIRA CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO 240,60MM COM 4 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª A 10MM COM 90°, A 2ª A 8,50MM COM 90°, A 3ª COM 24MM COM 90° A 4ª COM 8,5MM COM 90° E TERMINA COM 10MM G– RETAGUARDA CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO # 260,45MM EM SISTEMA BIPARTIDO, SENDO CADA PARTE NA MEDIDA DE 1980MMA X 446MML UNIDAS POR UM SISTEMA DE ENCAIXE SOBREPOSTO COM DOBRAS CURVAS INVERTIDAS, COM 2 DOBRAS NA HORIZONTAL SENDO A 1ª A 10MM COM 270° A 2° A 446MM COM 270° E TERMINA COM 10MM E NA VERTICAL COM 2 DOBRAS SENDO A 1ª A 1980MM COM 90° E A 2ª A 10MM COM 270° E TERMINA COM 3MM FECHADURA CILÍNDRICA DO TIPO YALE COM 2 CHAVES COM TRAVAMENTO DA PORTA NA PRATELEIRA FIXA CENTRAL ACOMPANHA KIT COMPOSTO POR 4 CANTONEIRAS E 4 SAPATAS REGULÁVEIS 5/16 CONFECCIONADAS EM POLIESTIRENO DE ALTO IMPACTO, 4 BUCHAS COM ROSCA INTERNA 5/16 E 12 PARAFUSOS 3,5 X 13MM ACABAMENTO TRATAMENTO ANTI–CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ TINTA HIBRIDA COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA, ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628–3, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 431 DA NORMA ABNT 13961:2010 PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME CAPACIDADE DE PESO O PESO RECOMENDADO POR PRATELEIRA É DE 20 KG BEM DISTRIBUÍDOS DIMENSÕES ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE: EXTERNAS: 2007MM X 900MM X 400MM INTERNAS :1910MM X 895MM X 375MM O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO DIRECIONADOS A ESTE ÓRGÃO: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER, EM PAPEL TIMBRADO DO PROFISSIONAL QUE FAZ A ANALISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR –17, ANALISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADECADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7–4 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO– FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA CERTIDÃO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA CREA CERTIDÃO DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA DE PROFISSIONAL CREA LAUDO DE NEVOA SALINA NBR–8094/1983 500 HORAS LAUDO DE CÂMERA ÚMIDA NBR–8095/2015 500 HORAS LAUDO DE DIÓXIDO DE ENXOFRE NBR–8096/1983 500 HORAS OU 21 CICLOS DE 24 HORAS ABNT NBR ISO 4628–3:2022 ,APRESENTAR CERTIFICADO:ABNT NBR 17088:2023,ABNT NBR 9209:1986,ABNT NBR 10443:2008 ,ABNT NBR 11003:2023 ,ABNT NBR 14847:2023, ABNT NBR 14951– 1:2018,ABNT NBR 151562015, ABNT NBR 151582016,ABNT NBR					

	15185:2023 , ABNT NBR 105452014 ,ASTM D 523:2018 ,ASTM D 3359:2023 ,ASTM D 3363:2022 ,ASTMD 7091:2022 ,JIS Z 2801:2010					
11	CONJUNTO INDIVIDUAL CJA–06 CONJUNTO INDIVIDUAL CJA–06– MODELO MDF CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 6, SENDO A ALTURA DO ALUNO COMPREENDIDA ENTRE 1,59 E 1,88MCONJUNTO AZUL CONJUNTO COMPOSTO DE:1 UMA MESA INDIVIDUAL COM TAMPO EM MDF, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR E INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO CONTENDO PORTA LIVRO EM PLASTICO INJETADO 1 UMA CADEIRA EMPILHÁVEL, COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO		UNIDADE	300		
12	CONJUNTO INDIVIDUAL CJA–03 CONJUNTO INDIVIDUAL CJA–03– MODELO MDF CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 3, SENDO A ALTURA DO ALUNO COMPREENDIDA ENTRE 1,19 E 1,42MCONJUNTO AMARELO CONJUNTO COMPOSTO DE: 1 UMA MESA INDIVIDUAL COM TAMPO EM MDF, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR E INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO CONTENDO PORTA LIVRO EM PLASTICO INJETADO 1 UMA CADEIRA EMPILHÁVEL, COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO		UNIDADE	300		
13	CONJUNTO INDIVIDUAL CJA–04 CONJUNTO INDIVIDUAL CJA–04– MODELO MDF CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO 4, SENDO A ALTURA DO ALUNO COMPREENDIDA ENTRE 1,19 E 1,42MCONJUNTO VERMELHO CONJUNTO COMPOSTO DE: 1 UMA MESA INDIVIDUAL COM TAMPO EM MDF, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR E INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO CONTENDO PORTA LIVRO EM PLASTICO INJETADO 1 UMA CADEIRA EMPILHÁVEL, COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO, MONTADOS SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO		UNIDADE	200		
14	ESTANTE DE AÇO ESTANTE DE AÇO : COR: CINZA ALTURA X LARGURA X PROFUNIDADEIDADE: 198 CM X 92 CM X 30 CM QUANTIDADE DE PRATELEIRAS: 6 MATERIAL: AÇO SUPORTA: 25 KG POR BANDEJA DISTRIBUÍDO CARGA TOTAL: 150 KG PINTURA: ELETROSTÁTICA EPÓXI POLIÉSTER PRODUZIDO EM AÇO 1008 CERTIFICADO DE ALTA QUALIDADE COM TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO, PRATELEIRAS COM DOBRA DUPLA EM CHAPA 260,45MM COM REFORÇO, RESISTENTE A 25KG DISTRIBUÍDOS POR PRATELEIRA E 04 COLUNAS EM CHAPA 20 0,90MM PERMITINDO QUE VOCÊ REGULE AS PRATELEIRAS NA ALTURA CONFORME SUA NECESSIDADE ACOMPANHANDO UM KIT COM 48 PARAFUSOS E 48 PORCAS CHAVE 11 08 POR PRATELEIRA E 04 PÉS DE PLÁSTICOS		UNIDADE	25		
15	MESA SEXTAVADA INFANTIL EM FORMATO DE NUVEM TAMPO EM MDF DE 25 MM MESA SEXTAVADA INFANTIL EM FORMATO DE NUVEM TAMPO EM MDF DE 25 MM REVESTIDA EM FORMICA EM FORMICA COLORIDA E FITA DE BORDA EM ABS COLORIDO ESTRUTURA DA MESA TRAVESSAS FABRICADAS EM METALON 30X20 NA CHAPA 16 E PÉS FABRICADOS EM TUBO REDONDO DE 2 POLEGADAS , CADEIRAS FABRICADAS EM AÇO CARBONO SECÇÃO 7/8 ACENTO E ENCOSTO FABRICDO EM POLIPROPILENO VIRGEM COLORIDO TODAS AS PEÇAS METÁLICAS DEVERÃO PASSAR PELO RIGOROSO TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE ANTI – FERRUGINOSO PINTADO EM PINTURA EPÓXI PÓ COM CAMADA DE 40 MICRONS SECADO EM ESTUFA SAPATAS E PONTEIRAS DA PARTE METÁLICA FABRICADA EM POLIPROPILENO		UNIDADE	15		
16	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL 8 LUGARES CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL 8 LUGARES ESTRUTURA: A ESTRUTURA É FORMADA POR UM QUADRO FABRICADO EM TUBO DE AÇO 1010/1020		UNIDADE	30		

	DE SEÇÃO 20X40 MM COM 1,2 MM COMPOSTO POR 3 TRAVESSAS E 2 CABECEIRAS NOS QUATRO CANTOS DO QUADRO, NA PARTE INFERIOR DO MESMO SÃO SOLDADOS CONES DE AÇO 1010/1020, ONDE SÃO ENCAIXADOS OS PÉS DA MESA ESSES CONES SÃO FABRICADOS EM TUBO Ø2, COM 2,25 MM DE ESPESSURA DE PAREDE E RECEBEM INTERNAMENTE UMA BUCHA PLÁSTICA TAMBÉM CÔNICA E EXPANSÍVEL QUE FIXA AS PERNAS SEM NECESSIDADE DE PARAFUSOS AS PERNAS SÃO FABRICADAS EM TUBO DE AÇO 1010/1020 Ø11/2 COM 0,9 MM DE ESPESSURA DE PAREDE NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA PÉ EXISTE DE UMA SAPATA COM REGULAGEM DE ALTURA PARA NIVELAMENTO DA MESA A SAPATA É FABRICADA EM POLIPROPILENO TODAS AS PEÇAS METÁLICAS QUE COMPÕE A MESA RECEBEM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E PINTURA EM TINTA EPÓXI TAMPO: COMPOSTO POR TAMPOS MODULARES EM PLÁSTICO INJETADO DE ALTO IMPACTO, FORMADO POR MÓDULOS QUE SE FIXAM À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES, SENDO 4 ENCAIXES NAS LATERAIS DA MESA 2 DE CADA LADO, E 4 PARAFUSOS POR MÓDULO A MESA APRESENTA 820MM DE PROFUNDIDADE, ALTURA IGUAL A 590 MM E 2480MM DE COMPRIMENTO CADEIRA: O CONJUNTO DEVE APRESENTAR 8 CADEIRAS, QUE DEVE SER COMPOSTA POR: ESTRUTURA METÁLICA, ASSENTO, ENCOSTO, PONTEIRAS, SAPATAS E FIXADORES PLÁSTICOS, E DOIS PARAFUSOS O ASSENTO DEVE SER CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO E DIMENSÕES DE 400 MM DE LARGURA, 300 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 CAVIDADES REFORÇADAS UND 20 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 350 MM O ENCOSTO DEVE SER 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 200 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 Ø 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 APRESENTAR OS SEGUINTES LAUDOS: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO ATESTANDO A RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZOD, DA RESINA PLÁSTICA NO ABS DO TAMPO SENDO QUE A RESISTÊNCIA AO IMPACTO, MEDIA DE NO MÍNIMO 80 J/M LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ATESTANDO VERACIDADE DA RESINA ABS BUTADIENO –ESTIRENO – ACRILONITRILA LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA					

	NR 17 – ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO RELATÓRIO DE ENSAIO DA DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CHUMBO NA PINTURA EPÓXI –PÓ DAS ESTRUTURAS METÁLICAS DOS MÓVEIS, CONFORME LEI FEDERAL Nº 11762/08 QUE FIXA O LIMITE MÁXIMO DE CHUMBO PERMITIDO NA FABRICAÇÃO DE TINTAS IMOBILIÁRIAS E DE USO INFANTIL E ESCOLAR, VERNIZES E MATERIAIS SIMILARES LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTMD790 – 15 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO E CARTEIRA EM RESINA PLÁSTICA LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ISO178:2010 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO CARTEIRA E EM RESINA PLÁSTICA CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841,ASTM D 2794, NBR ISO 4628 –3 APRESENTAR RELATÓRIO DE ENSAIO DECLARAÇÃO DE GARANTIA DO FABRICANTE DE 5 CINCO ANOS, INDICANDO REVENDA/ASSISTÊNCIA TÉCNICA AUTORIZADA DOS PRODUTOS CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO FABRICANTE EVIDENCIANDO SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DE ACORDO COM NBR ISO 9001/2015 CERTIFICADO DE QUALIDADE DO FABRICANTE DOS ITENS, EVIDENCIANDO SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DE ACORDO COM NBR ISO 14001/2015					
17	ARMÁRIO BALCÃO ARMÁRIO BALCÃO: MEDINDO 3,56M – C X 0,70M – A X 0,56M – P, ESTRUTURA EM MDF 15 MM ULTRA NA COR BRANCA COM 04 GAVETAS CORREDIÇAS TELESCÓPICA DE 0,45 MM LARGA COM PERFIL PUXADOR DE ALUMÍNIO, ANODIZADO COM 02 PORTAS MEDINDO 0,30 L – X 0,70 A, 06 PORTAS MEDINDO 0,40M L X 0,70M A, TODAS COM DOBRADIÇAS CURVAS COM AMORTECEDOR, PUXADORES PERFIL DE ALUMÍNIO, PORTAS E GAVETAS NAS CORES AZUL, VERMELHO, AMARELO E VERDE		UNIDADE	4		
18	ARMÁRIO MEDINDO 2,18M L X 0,70 ARMÁRIO MEDINDO 2,18M L X 0,70 A – 0,465M P, CONFECCIONADO EM MDF 15MM ULTRA NA COR BRANCA, COM 06 PORTAS MEDINDO 0,362M L X 0,70 M A, EM MDF 15 MM, NA COR CARVALHO PORÓ, PUXADORES PERFIL EM ALUMÍNIO ANODIZADO, DOBRADIÇAS CURVAS COM PISTÃO		UNIDADE	3		
19	ARMÁRIO MEDINDO 1,96M C X 0,70M ARMÁRIO MEDINDO 1,96M C X 0,70M A X 0,46M P, COM 05 PORTAS, 04 PORTAS LATERAIS MEDINDO 0,40M L X 0,70M A, UMA PORTA CENTRAL MEDINDO 0,36M L X 0,70M A, CONFECCIONADA EM CARVALHO PORÓ, COM PERFIL PUXADORES EM ALUMÍNIO ANODIZADO, DOBRADIÇAS RETAS COM PISTÃO, ESTRUTURA EM MDF 15MM, NA COR BRANCA ULTRA		UNIDADE	1		
20	ARMÁRIO BALCÃO EM FORMA DE U ARMÁRIO BALCÃO EM FORMA DE U, MEDINDO, LADO ESQUERDO: 1,64M C X 0,56 L X 0,70 A, ESTRUTURA EM MDF 15MM NA COR BRANCA ULTRA COM 04 PORTAS MEDINDO 0,41M L X 0,70M A, CENTRO: MEDINDO 3,63M C X 0,70M A, COM 04 GAVETAS COM 0,416M L, COM PUXADORES PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO, CORREDIÇAS TELESCÓPICAS, 05 PORTAS MEDINDO 0,41M L X 0,70M A, COM DOBRADIÇAS CURVAS COM		UNIDADE	1		

	PISTÃO, COM PUXADORES PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO, LADO DIREITO: ARMÁRIO COM 02 PORTAS MEDINDO 0,40M L X 0,70M A, COM DOBRADIÇAS CURVAS E PUXADORES PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO, FRENTE: PORTAS E GAVETAS CONFECCIONADAS EM MDF 15MM EM CARVALHO PORÓ					
21	BALCÃO MEDINDO 2,31M C X 0,70M BALCÃO MEDINDO 2,31M C X 0,70M A X 0,46M P, COM 04 PORTAS MEDINDO 0,365M L X 0,70 A, 06 PORTAS MEDINDO 0,385M L X 0,70 A, COM DOBRADIÇAS CURVAS, PUXADOR PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO, ESTRUTURA EM MDF DE 15MM NA COR BRANCA ULTRA, PORTAS EM MDF DE 15MM CARVALHO PORÓ		UNIDADE	1		
22	BALCÃO MEDINDO 1,20M C X 0,46 X 0,70 COM 06 PORTAS BALCÃO MEDINDO 1,20M C X 0,46 X 0,70 COM 06 PORTAS MEDINDO 0,30M L X 0,70 A, COM DOBRADIÇAS COM AMORTECEDOR E PUXADORES EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO, ESTRUTURA EM MDF DE 15MM NA COR BRANCA ULTRA, PORTAS EM MDF DE 15MM CARVALHO PORÓ		UNIDADE	1		
23	ARMÁRIO BALCÃO MEDINDO 1,60M C X 0,70M A X 0,56M P ARMÁRIO BALCÃO MEDINDO 1,60M C X 0,70M A X 0,56M P, COM 04 GAVETAS COM 0,50M L COM CORREDIÇAS TELESCÓPICAS E PUXADORES EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO, 02 PORTAS MEDINDO 0,30M L X 0,70M A, COM PUXADORES EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO, DOBRADIÇAS COM AMORTECEDORES, ESTRUTURA EM MDF DE 15MM NA COR BANCA ULTRA, PORTAS E GAVETAS EM MDF 15MM CARVALHO PORÓ		UNIDADE	1		
24	BALCÃO EM U LADO ESQUERDO BALCÃO EM U LADO ESQUERDO: MEDINDO 1,06M C X 0,56M P X 0,70M A, COM 04 GAVETAS COM 0,40M DE LARGURA, COM CORREDIÇAS TELESCÓPICA, COM 02 PORTAS MEDINDO 0,278M L X 0,70 A, COM PUXADORES EM ALUMÍNIO PERFIL ANODIZADO, ESTRUTURA EM MDF 15MM NA COR BRANCA ULTRA , PORTAS E GAVETAS EM MDF 15MM CARVALHO PORÓ CENTRO: MEDINDO 4,13 COM 02 PORTAS MEDINDO 0,445M L X 0,70M A, 04 PORTAS MEDINDO 0,332M L X 0,70M A, 02 PORTAS MEDINDO 0,45M L X 0,70 A, COM DOBRADIÇAS CURVAS COM AMORTECEDORES E PUXADORES PERFIL EM ALUMÍNIO ANODIZADO, ESTRUTURA MDF 15MM NA COR BRANCA ULTRA , GAVETAS E PORTAS EM MDF 15MM CARVALHO PORÓ LADO DIREITO: COM 06 PORTAS MEDINDO 0,366M L X 0,70M A, COM DOBRADIÇAS CURVAS COM AMORTECEDORES E PUXADORES EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO, ESTRUTURA EM MDF 15MM NA COR BRANCA ULTRA , PORTAS E GAVETAS EM MDF 15MM CARVALHO PORÓ		UNIDADE	1		
25	BALCÃO EM L MEDINDO NO LADO ESQUERDO BALCÃO EM L MEDINDO NO LADO ESQUERDO: 1,00M C X 0,56M P X 0,70 A, COM 04 GAVETAS MEDINDO 0,40M L, COM CORREDIÇAS TELESCÓPICA, PUXADORES EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO CENTRO: MEDINDO 4,46M L X 0,56M P X 0,70M A, COM 04 PORTAS MEDINDO 0,39M L X 0,70, 02 PORTAS MEDINDO 0,56M L X 0,70M A, 02 PORTAS COM 0,32M L X 0,70M A, 04 GAVETAS COM 0,50M L, ESTRUTURA EM MDF 15MM NA COR BRANCA ULTRA , GAVETAS E PORTAS EM MDF 15MM CARVALHO PORÓ, GAVETAS COM CORREDIÇAS TELESCÓPICAS, PUXADORES EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO		UNIDADE	1		
26	ARMÁRIO MISTO TIPO ESCANINHO COM PORTAS NA PARTE INFERIOR ARMÁRIO MISTO TIPO ESCANINHO COM PORTAS NA PARTE INFERIOR, ARMÁRIO MEDINDO A–2,50M, L–2,77M, P–0,55M, CONTENDO 20 NICHOS, 16 NICHOS MEDINDO 0,45 X 0,45 X 0,55M E 04 NICHOS MEDINDO 0,90 X 0,45 X 0,55M, PARTE INFERIOR COM ARMÁRIO COM 06 PORTAS MEDINDO 0,59 X 0,55 X 0,90 COM PISTÕES DE AMORTECIMENTO, CORPO EM MDF DE 25MM NA COR , PORTAS EM MDF 15MM NA COR , DIVISÕES INTERNAS EM MDF DE 18MM NA COR ., PUXADORES EMBUTIDOS DE ALUMÍNIO		UNIDADE	4		

27	BANCADA DE APOIO TAMPO INOX BANCADA DE APOIO TAMPO INOX 2,00M X 0,90M BA 1400/900 – METALCUBASBA 1400/90 BASE BRANCA E TAMPO INÓX. PÉS TUBULARES DE 2 EM AÇO CARBONO SAE 1020.SUPORTE O PANELEIRO EM PERFIL DE 53MM EM AÇO CARBONO SAE 1020.ESTRUTURA REVESTIDA EM PINTURA EPÓXI BRANCA. TAMPO DA MESA EM AÇO INOX ESCOVADO 430 DE 1MM DE ESPESSURA. SISTEMA PRÁTICO DE MONTAGEM QUE DISPENSA O USO DE PARAFUSOS. ACABAMENTO DOS PÉS COM TAMPO DE PVC. INÓX ESCOVADO 430 – 1MMCAPACIDADE:ATÉ 100 KG DISTRIBUÍDOS. ATÉ 40 KG DISTRIBUIDOS PARTE INFERIORPESO:40 KG LÍQUIDO44 KG BRUTO MEDIDAS EXTERNA:85CM A X 140CM L X 90CM P MEDIDAS EMBALAGEM:10CM A X 142CM L X 92CM P COR: BRANCO | PRODUTO: BANCADA | TONALIDADE: BRANCO		UNIDADE	10		

2 - LOTE 2 - CADEIRAS E LONGARINAS

CÓDIGO	DISCRIMINAÇÃO	MARCA/MODELO	UNIDADE	QUANTIDADE	PREÇO UNIT.	PREÇO TOTAL
28	CADEIRA PRESIDENTE CADEIRA PRESIDENTE: RODÍZIO DE PA: CONSTITUÍDO DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES, NA DIMENSÃO DE 50MM DE DIÂMETRO, FABRICADAS EM SUA REGIÃO CENTRAL E EM SUA BANDA DE RODAGEM EM POLIAMIDA PA DESTINANDO –SE A PISOS CARPETADOS BASE STANDARD DIRETOR: CONSTITUÍDA COM CINCO PÁS DE APOIO PARA FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS E UMA FURAÇÃO CENTRAL CONIFICADA PARA ACOPLAMENTO DA COLUNA A GÁS, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 680 MM AS PÁS DE APOIO SÃO FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO, CONFORMADAS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM E TRAVADAS POR SOLDAGEM MIG, FORMANDO UM PERFIL DE SECÇÃO 26 X 26,5 MM O ANEL CENTRAL É FABRICADO EM TUBO DE AÇO CARBONO, ONDE AS PÁS SÃO FIXADAS A ESTE PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG A BASE RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOCERÂMICA, E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO O CONJUNTO RECEBE UMA BLINDAGEM, MONTADA POR CLIQUES DE FIXAÇÃO, COM A FUNÇÃO DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO, ALÉM DE POSSUIR UMA BLINDAGEM TELESCÓPICA PARA A COLUNA A GÁS, AMBAS FABRICADAS EM POLIPROPILENO É CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO EM AÇO CARBONO NA MEDIDA EXTERNA DE 50 MM, CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE A COLUNA É CLASSE 4 E POSSUI CURSO DE 123 MM RELAXPLAX: FABRICADO EM AÇO COM CORPO FIXO DESENVOLVIDO EM CHAPA DE 2,65 MM DE ESPESSURA, E CORPO MÓVEL DESENVOLVIDO EM CHAPA DE 2,25 MM DE ESPESSURA O MECANISMO RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO POSSUI APENAS UMA ALAVANCA LOCALIZADA NO LADO DIREITO, QUE AO SER ROTACIONADA COMANDA O ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS, PARA REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA, E AO SER PUXADA, E EMPURRADA, TRAVA E DESTRAVA O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO O MECANISMO POSSUI OS SEGUINTES RECURSOS:–MOVIMENTO SINCRONIZADO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO/ASSENTO COM UMA POSIÇÃO DE TRAVAMENTO, E RELAÇÃO DE INCLINAÇÃO DE 1:1–OPÇÃO DE LIVRE FLUTUAÇÃO, ONDE O ENCOSTO ENCONTRA–SE LIVRE PARA MOVIMENTAÇÃO, MANTENDO O MESMO SEMPRE EM CONTATO E SOB PRESSÃO COM AS COSTAS DO USUÁRIO ESSA PRESSÃO PODE SER AJUSTADA ATRAVÉS DE UM KNOB NA PARTE		UNIDADE	20		

	FRONTAL DO MECANISMO ASSENTO CONJUNTO CONSTITUÍDO POR ESTRUTURA PLÁSTICA INJETADA EM POLIPROPILENO COM FIBRA DE VIDRO POSSUI PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA NA ESTRUTURA DO ASSENTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO PU, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE /–10 , E ESPESSURA MÉDIA DE 35 MM O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 482MM DE LARGURA X 456MM DE PROFUNDIDADE APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS O ASSENTO AINDA POSSUI UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM POLIPROPILENO BRAÇO REGULÁVEL: APOIO DE BRAÇO COM REGULAGEM DE ALTURA, QUE SE DÁ PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA PARTE FRONTAL DO APOIO DE BRAÇO POSSUI 70 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM OITO POSIÇÕES DEFINIDAS A ALMA DO APOIO DE BRAÇO É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM 6,35 MM DE ESPESSURA, JÁ OS RESTANTES DOS COMPONENTES SÃO FABRICADOS EM POLIPROPILENO O ENCOSTO POSSUI ESTRUTURA INJETADA EM POLIPROPILENO REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO E POSSUI PORCAS GARRA FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DO MECANISMO E LÂMINA SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 471MM DE LARGURA X 622MM DE ALTURA, COM CANTOS ARREDONDADOS PARA ACABAMENTO, O ENCOSTO RECEBE UMA BLINDAGEM DE TERMOPLÁSTICO INJETADA EM POLIPROPILENO, QUE É ENCAIXADA À ESTRUTURA, DISPENSANDO O USO DE PARAFUSOS E GRAMPOS NA ESTRUTURA DO ENCOSTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO PU, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 33KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE /– 10, E ESPESSURA MÉDIA DE 43 MM NA VERSÃO COM ENCOSTO FIXO, A LÂMINA QUE LIGA O ENCOSTO AO ASSENTO É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM 4,75MM DE ESPESSURA COM VINCO CENTRAL PARA MAIOR RESISTÊNCIA JÁ A LÂMINA COM CATRACA, PARA A VERSÃO COM REGULAGEM DE ALTURA, É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM 6,35 MM DE ESPESSURA POSSUI CATRACA FABRICADA EM PEÇAS INJETADAS EM POLIAMIDA, REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO ESSE MECANISMO DE REGULAGEM É AUTOMÁTICO, OU SEJA, É REGULADO SEM A UTILIZAÇÃO DE ALAVANCAS OU QUALQUER TIPO DE MANÍPULOS, BASTANDO PUXAR E MOVER O ENCOSTO PARA CIMA E O POSICIONAR NA POSIÇÃO DESEJADA PARA BAIXÁ–LO BASTA ELEVAR O ENCOSTO ATÉ A ALTURA MÁXIMA QUE O MECANISMO SE DESARMA E O LIBERA ATÉ A POSIÇÃO MAIS BAIXA O ENCOSTO POSSUI 66MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTO EM OITO POSIÇÕES DEFINIDAS O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR : APRESENTAR LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO QUE POSSAM OFERECER, INDUBITAVELMENTE, ELEMENTOS DE EVIDÊNCIA PARA IDENTIFICAR QUE SE TRATA DO MESMO PRODUTO OU PRODUTO DE MESMA					

	FAMÍLIA/LINHA DE PRODUÇÃO OFERTADA NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS GENÉRICOS, SEM IDENTIFICAÇÃO DETALHADA DO PRODUTO OBJETO DA ANÁLISE CERTIFICAÇÕES :CERTIFICAÇÕES DA EMPRESA: ISO 9001, ISO 14001, CERTIFICADO DE DESTINAÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOS, CADASTRO TÉCINICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUÍDORAS E CADASTRO DE RECURSOS AMBIENTAIS – IBAMA RELATÓRIO DE ENSAIO DE COMPONENTES, SEGUNDO AS SEGUINTES NORMAS:NBR 8515:2020, NBR 8516:2015, NBR 8537:2015, NBR 8619:2015, NBR 8797:2017, NBR 8910:2016, NBR 9176:2016, NBR 9177:2015, NBR 9178:2015, NBR 14961:2019 NBR ISO 105C06/2010, NBR 12060:1991, NBR 14099:2016, NBR 14552:2021, NBR 14554:2016 APRESENTAR RELATÓRIO DE PINTURA CONFORME: NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, ASTM D 7091:2013 E NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 E NBR 10545:2014 APRESENTAR LAUDO : ASTM E1645:2021 EM CASO DE REVENDA, APRESENTAR DOCUMENTO DO FABRICANTE DE REVENDA AUTORIZA PARA FAZER PRESTAR ASSISTENCIA TECNICA AUTORIZADA					
29	CADEIRA OPERATIVA DIRETOR CADEIRA OPERATIVA DIRETOR: RODÍZIO DE PA:CONSTITUÍDO DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES, NA DIMENSÃO DE 50MM DE DIÂMETRO, FABRICADAS EM SUA REGIÃO CENTRAL E EM SUA BANDA DE RODAGEM EM POLIAMIDA PA DESTINANDO –SE A PISOS CARPETADOS BASE STANDARD DIRETOR: CONSTITUÍDA COM CINCO PÁS DE APOIO PARA FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS E UMA FURAÇÃO CENTRAL CONIFICADA PARA ACOPLAMENTO DA COLUNA A GÁS, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 680 MM AS PÁS DE APOIO SÃO FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO, CONFORMADAS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM E TRAVADAS POR SOLDAGEM MIG, FORMANDO UM PERFIL DE SECÇÃO 26 X 26,5 MM O ANEL CENTRAL É FABRICADO EM TUBO DE AÇO CARBONO, ONDE AS PÁS SÃO FIXADAS A ESTE PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG A BASE RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOCERÂMICA, E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO O CONJUNTO RECEBE UMA BLINDAGEM, MONTADA POR CLIQUES DE FIXAÇÃO, COM A FUNÇÃO DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO, ALÉM DE POSSUIR UMA BLINDAGEM TELESCÓPICA PARA A COLUNA A GÁS, AMBAS FABRICADAS EM POLIPROPILENO É CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO EM AÇO CARBONO NA MEDIDA EXTERNA DE 50 MM, CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE A COLUNA É CLASSE 4 E POSSUI CURSO DE 123 MM RELAXPLAX: FABRICADO EM AÇO COM CORPO PREDOMINANTEMENTE DESENVOLVIDO EM CHAPAS DE 2,5 MM DE ESPESSURA O MECANISMO RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO POSSUI APENAS UMA ALAVANCA LOCALIZADA NO LADO DIREITO, QUE AO SER ROTACIONADA COMANDA O ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS, PARA REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA, E AO SER PUXADA, E EMPURRADA, TRAVA E DESTRAVA O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO O MECANISMO POSSUI OS SEGUINTES RECURSOS:–MOVIMENTO SINCRONIZADO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO/ASSENTO COM UMA POSIÇÃO DE TRAVAMENTO, E RELAÇÃO DE INCLINAÇÃO DE 1:1 –OPÇÃO DE LIVRE FLUTUAÇÃO, ONDE O ENCOSTO ENCONTRA–SE LIVRE PARA MOVIMENTAÇÃO, MANTENDO O MESMO SEMPRE		UNIDADE	15		

	EM CONTATO E SOB PRESSÃO COM AS COSTAS DO USUÁRIO ESSA PRESSÃO PODE SER AJUSTADA ATRAVÉS DE UM KNOB NA PARTE FRONTAL DO MECANISMO CONJUNTO CONSTITUÍDO POR ESTRUTURA PLÁSTICA INJETADA EM POLIPROPILENO COM FIBRA DE VIDRO POSSUI PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA NA ESTRUTURA DO ASSENTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO PU, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE /–10 , E ESPESSURA MÉDIA DE 35 MM O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 482 MM DE LARGURA X 456MM DE PROFUNDIDADE APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS O ASSENTO AINDA POSSUI UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM POLIPROPILENO BRAÇO REGULÁVEL: APOIO DE BRAÇO COM REGULAGEM DE ALTURA, QUE SE DÁ PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA PARTE FRONTAL DO APOIO DE BRAÇO POSSUI 70 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM OITO POSIÇÕES DEFINIDAS A ALMA DO APOIO DE BRAÇO É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM 6,35 MM DE ESPESSURA, JÁ OS RESTANTES DOS COMPONENTES SÃO FABRICADOS EM POLIPROPILENO O ENCOSTO POSSUI ESTRUTURA INJETADA EM POLIPROPILENO REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO E POSSUI PORCAS GARRA FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 449MM DE LARGURA X 450MM DE ALTURA, COM CANTOS ARREDONDADOS PARA ACABAMENTO, O ENCOSTO RECEBE UMA BLINDAGEM INJETADA EM POLIPROPILENO, QUE É ENCAIXADA À ESTRUTURA, DISPENSANDO O USO DE PARAFUSOS E GRAMPOS NA ESTRUTURA DO ENCOSTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO PU, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 33 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE /– 10, E ESPESSURA MÉDIA DE 28 MM NA VERSÃO COM ENCOSTO FIXO, A LÂMINA QUE LIGA O ENCOSTO AO ASSENTO É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM 4,75MM DE ESPESSURA COM VINCO CENTRAL PARA MAIOR RESISTÊNCIA JÁ A LÂMINA COM CATRACA, PARA A VERSÃO COM REGULAGEM DE ALTURA, É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM 6,35 MM DE ESPESSURA POSSUI CATRACA FABRICADA EM PEÇAS INJETADAS EM POLIAMIDA, REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO ESSE MECANISMO DE REGULAGEM É AUTOMÁTICO, OU SEJA, É REGULADO SEM A UTILIZAÇÃO DE ALAVANCAS OU QUALQUER TIPO DE MANÍPULOS, BASTANDO PUXAR E MOVER O ENCOSTO PARA CIMA E O POSICIONAR NA POSIÇÃO DESEJADA PARA BAIXÁ–LO BASTA ELEVAR O ENCOSTO ATÉ A ALTURA MÁXIMA QUE O MECANISMO SE DESARMA E O LIBERA ATÉ A POSIÇÃO MAIS BAIXA O ENCOSTO POSSUI 66 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTO EM OITO POSIÇÕES DEFINIDAS O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR : APRESENTAR LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO QUE POSSAM OFERECER,INDUBITAVELMENTE, ELEMENTOS DE					

	EVIDÊNCIA PARA IDENTIFICAR QUE SE TRATA DO MESMO PRODUTO OU PRODUTO DE MESMA FAMÍLIA/LINHA DE PRODUÇÃO OFERTADA NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS GENÉRICOS, SEM IDENTIFICAÇÃO DETALHADA DO PRODUTO OBJETO DA ANÁLISE. CERTIFICAÇÕES DA EMPRESA: ISO 9001, ISO 14001, CERTIFICADO DE DESTINAÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOS, CADASTRO TÉCINICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUÍDORAS E CADASTRO DE RECURSOS AMBIENTAIS – IBAMA RELATÓRIO DE ENSAIO DE COMPONENTES, SEGUNDO AS SEGUINTES NORMAS:NBR 8515:2020, NBR 8516:2015, NBR 8537:2015, NBR 8619:2015, NBR 8797:2017, NBR 8910:2016, NBR 9176:2016, NBR 9177:2015, NBR 9178:2015, NBR 14961:2019 NBR ISO 105C06/2010, NBR12060:1991, NBR 14099:2016, NBR 14552:2021, NBR 14554:2016 APRESENTAR RELATÓRIO DE PINTURA CONFORME: NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, ASTM D 7091:2013 E NBR 10443:2008, ASTM D3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 E NBR 10545:2014 APRESENTAR LAUDO : ASTM E1645:2021 EM CASO DE REVENDA, APRESENTAR DOCUMENTO DO FABRICANTE DE REVENDA AUTORIZA PARA FAZER PRESTAR ASSISTENCIA TECNICA AUTORIZADA					
30	CADEIRA OPERATIVA EXECUTIVA CADEIRA OPERATIVA EXECUTIVA: RODÍZIO DE PA: CONSTITUÍDO DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES, NA DIMENSÃO DE 50MM DE DIÂMETRO, FABRICADAS EM SUA REGIÃO CENTRAL E EM SUA BANDA DE RODAGEM EM POLIAMIDA PA DESTINANDO –SE A PISOS CARPETADOS BASE STANDARD SECRETÁRIA: CONSTITUÍDA COM CINCO PÁS DE APOIO PARA FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS E UMA FURAÇÃO CENTRAL CONIFICADA PARA ACOPLAMENTO DA COLUNA A GÁS, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE555 MM AS PÁS DE APOIO SÃO FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO, CONFOR MADAS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM E TRAVADAS POR SOLDAGEM MIG, FORMANDO UM PERFIL DE SECÇÃO 26 X 26,5 MM O ANEL CENTRAL É FABRICADO EM TUBO DE AÇO CARBONO, ONDE AS PÁS SÃO FIXADAS A ESTE PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIGA BASE RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOCERÂMICA, E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO O CONJUNTO RECEBE UMA BLINDAGEM, MONTADA POR CLIQUES DE FIXAÇÃO, COM A FUNÇÃO DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO, ALÉM DE POSSUIR UMA BLINDAGEM TELESCÓPICA PARA A COLUNA A GÁS, AMBAS FABRICADAS EM POLIPROPILENO É CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO EM AÇO CARBONO NA MEDIDA EXTERNA DE 50 MM, CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE PLAXFORTE: FABRICADA EM AÇO COM CORPO PREDOMINANTEMENTE DESENVOLVIDO EM CHAPAS DE 2,5MM DE ESPESSURA A ALAVANCA PLÁSTICA QUE É ACIONADA PARA REGULAR A ALTURA DO ASSENTO É FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO A PLATAFORMA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOCERÂMICA, E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO POSSUI UMA ALAVANCA PARA ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO A INCLINAÇÃO DO MECANISMO EM RELAÇÃO AO PISO É DE APROXIMADAMENTE 4° CONJUNTO CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 14MM DE ESPESSURA POSSUI PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA MADEIRA NA ESTRUTURA DO ASSENTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE		UNIDADE	30		

	POLIURETANO PU, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 45 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE /–10.O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 478 MM DE LARGURA X 453 MM DE PROFUNDIDADE APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTO ARREDONDADOS O ASSENTO AINDA POSSUI UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM POLIPROPILENO BRAÇO REGULÁVEL: APOIO DE BRAÇO COM REGULAGEM DE ALTURA, QUE SE DÁ PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA PARTE FRONTAL DO APOIO DE BRAÇO POSSUI 70 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM OITO POSIÇÕES DEFINIDAS A ALMA DO APOIO DE BRAÇO É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM 6,35 MM DE ESPESSURA, JÁ OS RESTANTES DOS COMPONENTES SÃO FABRICADOS EM POLIPROPILENO O ENCOSTO POSSUI ESTRUTURA INJETADA EM POLIPROPILENO REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO POSSUI PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA MADEIRA NA ESTRUTURA DO ENCOSTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO PU, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 45 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE /– 10.O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 420 MM DE LARGURA X 380 MM DE ALTURA APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS O ENCOSTO AINDA POSSUI UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM POLIPROPILENO NA VERSÃO CONFIGURADA COM PLATAFORMA O ENCOSTO É FIXO, O QUAL É UNIDO AO ASSENTO ATRAVÉS DE UMA LÂMINA FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM 4,75MM DE ESPESSURA, CONTENDO UM VINCO CENTRAL PARA PROPORCIONAR MAIOR RESISTÊNCIA NA VERSÃO CONFIGURADA COM MECANISMO O ENCOSTO É REGULÁVEL, BASTANDO O USUÁRIO PUXAR O ENCOSTO PARA CIMA E POSICIONAR NA ALTURA DESEJADA PARA BAIXÁ–LO BASTA PUXAR ATÉ A ALTURA MÁXIMA QUE O MECANISMO SE DESARMA E LIBERA O ENCOSTO ATÉ A POSIÇÃO MAIS BAIXA O ENCOSTO POSSUI 70 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTO EM SETE POSIÇÕES DEFINIDAS O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR : APRESENTAR LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO QUE POSSAM OFERECER, INDUBITAVELMENTE, ELEMENTOS DE EVIDÊNCIA PARA IDENTIFICAR QUE SE TRATA DO MESMO PRODUTO OU PRODUTO DE MESMA FAMÍLIA/LINHA DE PRODUÇÃO OFERTADA NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS GENÉRICOS, SEM IDENTIFICAÇÃO DETALHADA DO PRODUTO OBJETO DA ANÁLISE CERTIFICAÇÕES LAUDO ERGONÔMICO – NR 17 CERTIFICAÇÕES DA EMPRESA: ISO 9001, ISO 14001, CERTIFICADO DE DESTINAÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOS, CADASTRO TÉCINICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUÍDORAS E CADASTRO DE RECURSOS AMBIENTAIS – IBAMA RELATÓRIO DE ENSAIO DE COMPONENTES, SEGUNDO AS SEGUINTES NORMAS:NBR 8515:2020, NBR 8516:2015, NBR 8537:2015, NBR 8619:2015, NBR 8797:2017, NBR 8910:2016, NBR 9176:2016, NBR					

	9177:2015, NBR 9178:2015, NBR 14961:2019 NBR ISO 105C06/2010, NBR 12060:1991, NBR 14099:2016, NBR 14552:2021, NBR 14554:2016 APRESENTAR RELATÓRIO DE PINTURA CONFORME: NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, ASTM D 7091:2013 E NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 E NBR 10545:2014 APRESENTAR LAUDO : ASTM E1645:2021 EM CASO DE REVENDA APRESENTAR DOCUMENTO DO FABRICANTE DE REVENDA AUTORIZA PARA FAZER PRESTAR ASSISTENCIA TECNICA AUTORIZADA					
31	CADEIRA OPERATIVA PLUS SECRETÁRIA CADEIRA OPERATIVA PLUS SECRETÁRIA: RODÍZIO DE PA:CONSTITUÍDO DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES, NA DIMENSÃO DE 50 MM DE DIÂMETRO, FABRICADAS EM SUA REGIÃO CENTRAL E EM SUA BANDA DE RODAGEM EM POLIAMIDA PA DESTINANDO –SE A PISOS CARPETADOS BASE STANDARD SECRETÁRIA: CONSTITUÍDA COM CINCO PÁS DE APOIO PARA FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS E UMA FURAÇÃO CENTRAL CONIFICADA PARA ACOPLAMENTO DA COLUNA A GÁS, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 555 MM AS PÁS DE APOIO SÃO FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO CARBONO, CONFORMADAS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM E TRAVADAS POR SOLDAGEM MIG, FORMANDO UM PERFIL DE SECÇÃO 26 X 26,5 MM O ANEL CENTRAL É FABRICADO EM TUBO DE AÇO CARBONO, ONDE AS PÁS SÃO FIXADAS A ESTE PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG A BASE RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOCERÂMICA, E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO O CONJUNTO RECEBE UMA BLINDAGEM, MONTADA POR CLIQUES DE FIXAÇÃO, COM A FUNÇÃO DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO, ALÉM DE POSSUIR UMA BLINDAGEM TELESCÓPICA PARA A COLUNA A GÁS, AMBAS FABRICADAS EM POLIPROPILENO É CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO EM AÇO CARBONO NA MEDIDA EXTERNA DE 50 MM, CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE A COLUNA É CLASSE 3E POSSUI CURSO DE 115MM PLAXFORTE: A PLATAFORMA É UM CONJUNTO MECÂNICO QUE POSSUI UMA ALAVANCA PARA ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO A INCLINAÇÃO DO MECANISMO EM RELAÇÃO AO PISO É DE APROXIMADAMENTE 4°A PLATAFORMA É FABRICADA COM CHAPAS DE AÇO NA ESPESSURA DE 2,5 MM A ALAVANCA PLÁSTICA QUE É ACIONADA PARA REGULAR A ALTURA DO ASSENTO É FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO A PLATAFORMA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOCERÂMICA, E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO CONJUNTO CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 10 MM DE ESPESSURA POSSUI PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA NA ESTRUTURA DO ASSENTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO PU, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 45 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE /–10 , E ESPESSURA MÉDIA DE 47MMO CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 418MM DE LARGURA X 378MM DE PROFUNDIDADE APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS O ASSENTO AINDA POSSUI UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM POLIPROPILENO BRAÇO REGULÁVEL: APOIO DE BRAÇO COM REGULAGEM		UNIDADE	60		

	DE ALTURA, QUE SE DÁ PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA PARTE FRONTAL DO APOIO DE BRAÇO POSSUI 70 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM OITO POSIÇÕES DEFINIDAS A ALMA DO APOIO DE BRAÇO É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM 6,35 MM DE ESPESSURA, JÁ OS RESTANTES DOS COMPONENTES SÃO FABRICADOS EM POLIPROPILENO O ENCOSTO POSSUI ESTRUTURA INJETADA EM POLIPROPILENO REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO E POSSUI PORCAS GARRAS FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 360MM DE LARGURA X 270MM DE ALTURA, COM CANTOS ARREDONDADOS PARA ACABAMENTO, O ENCOSTO RECEBE UMA BLINDAGEM INJETADA EM POLIPROPILENO, QUE É ENCAIXADA À ESTRUTURA, DISPENSANDO O USO DE PARAFUSOS E GRAMPOS NA ESTRUTURA DO ENCOSTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO PU, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 45KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE /– 10.PARA A FIXAÇÃO DO ENCOSTO À PLATAFORMA, É DESENVOLVIDO UM TUBO O TUBO É OBLONGO E POSSUI AS DIMENSÕES DE 16X30 MM COM ESPESSURA DE 1,9 MM ESTE TUBO AINDA É ENVOLVIDO POR UMA SANFONA PLÁSTICA, FABRICADA EM POLIPROPILENO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO À SOPRO O CONJUNTO É FIXADO AO ENCOSTO POR UMA ACOPLA FABRICADA EM POLIPROPILENO E EM SUA EXTREMIDADE É COLOCADO UM PINO DE SUSTENTAÇÃO DO ENCOSTO A UNIÃO DO TUBO À PLATAFORMA É FEITA ATRAVÉS DE UM MANÍPULO O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR : APRESENTAR LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO QUE POSSAM OFERECER, INDUBITAVELMENTE, ELEMENTOS DE EVIDÊNCIA PARA IDENTIFICAR QUE SE TRATA DO MESMO PRODUTO OU PRODUTO DE MESMA FAMÍLIA/LINHA DE PRODUÇÃO OFERTADA NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS GENÉRICOS, SEM IDENTIFICAÇÃO DETALHADA DO PRODUTO OBJETO DA ANÁLISE CERTIFICAÇÕES LAUDO ERGONÔMICO – NR 17 CERTIFICAÇÕES DA EMPRESA: ISO 9001, ISO 14001, CERTIFICADO DE DESTINAÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOS, CADASTRO TÉCINICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUÍDORAS E CADASTRO DE RECURSOS AMBIENTAIS – IBAMA RELATÓRIO DE ENSAIO DE COMPONENTES, SEGUNDO AS SEGUINTES NORMAS:NBR 8515:2020, NBR 8516:2015, NBR 8537:2015, NBR 8619:2015, NBR 8797:2017, NBR 8910:2016, NBR 9176:2016, NBR 9177:2015, NBR 9178:2015, NBR 14961:2019 NBR ISO 105C06/2010, NBR 12060:1991, NBR 14099:2016, NBR 14552:2021, NBR 14554:2016 APRESENTAR RELATÓRIO DE PINTURA CONFORME: NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, ASTM D 7091:2013 E NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D 2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 E NBR 10545:2014 APRESENTAR LAUDO : ASTM E1645:2021 EM CASO DE REVENDA APRESENTAR DOCUMENTO DO FABRICANTE DE REVENDA AUTORIZA PARA FAZER PRESTAR ASSISTENCIA TECNICA AUTORIZADA					
32	CADEIRA FIXA 4 PÉS CADEIRA FIXA 4 PÉS: SUA CONFIGURAÇÃO É DEFINIDA POR UMA ESTRUTURA COM 4 PÉS, FABRICADA EM TUBO DE AÇO CARBONO COM DIÂMETRO DE 25,4MM E		UNIDADE	80		

	PAREDE DE 1,5 MM, E TRAVESSAS DE AÇO CARBONO EM TUBO DE SECÇÃO QUADRADA 20X20 MM COM 1,2 MM DE ESPESSURA A BASE EM FORMA DE 4 PÉS É FABRICADA PELO PROCESSO DE CURVAMENTO, POSSUINDO DUAS TRAVESSAS QUE UNEM UMA PERNA À OUTRA E TAMBÉM UM TUBO OBLONGO QUE SERVE PARA FAZER A FIXAÇÃO DO ENCOSTO, AMBOS SOLDADOS UNS AOS OUTROS PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG A ESTRUTURA CONTÉM QUATRO DESLIZADORES ARTICULADOS, DESENVOLVIDOS PARA MANTER A BASE APOIADA SOBRE O PISO E PRINCIPALMENTE EVITAR O CONTATO DIRETO DO METAL COM A SUPERFÍCIE DE APOIO, FABRICADOS EM POLIPROPILENO, PELO PROCESSO DE INJEÇÃO TODA A ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOCERÂMICA, E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO CONJUNTO CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 10 MM DE ESPESSURA POSSUI PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA NA ESTRUTURA DO ASSENTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO PU, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 45 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE /–10 , E ESPESSURA MÉDIA DE 47 MM O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDOPELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 418MM DE LARGURA X 378MM DE PROFUNDIDADE APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS O ASSENTO AINDA POSSUI UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM POLIPROPILENO O ENCOSTO POSSUI ESTRUTURA INJETADA EM POLIPROPILENO REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO E POSSUI PORCAS GARRAS FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 360 MM DE LARGURA X 270 MM DE ALTURA, COM CANTOS ARREDONDADOS PARA ACABAMENTO,O ENCOSTO RECEBE UMA BLINDAGEM INJETADA EM POLIPROPILENO, QUE É ENCAIXADA À ESTRUTURA, DISPENSANDO O USO DE PARAFUSOS E GRAMPOSNA ESTRUTURA DO ENCOSTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO PU, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 45 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE /– 10 PARA A FIXAÇÃO DO ENCOSTO À BASE, É DESENVOLVIDO UM TUBO OBLONGO COM DIMENSÕES DE 16X30 MM COM ESPESSURA DE 1,9 MM ESTE TUBO AINDA É ENVOLVIDO POR UMA SANFONA PLÁSTICA, FABRICADA EM POLIPROPILENO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO À SOPRO O CONJUNTO É FIXADO AO ENCOSTO POR UMA ACOPLA FABRICADA EM POLIPROPILENO E EM SUA EXTREMIDADE É COLOCADO UM PINO DE SUSTENTAÇÃO DO ENCOSTO O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR : APRESENTAR LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO QUE POSSAM OFERECER, INDUBITAVELMENTE, ELEMENTOS DE EVIDÊNCIA PARA IDENTIFICAR QUE SE TRATA DO MESMO PRODUTO OU PRODUTO DE MESMA FAMÍLIA/LINHA DE PRODUÇÃO OFERTADA NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS GENÉRICOS, SEM IDENTIFICAÇÃO DETALHADA DO PRODUTO					

	OBJETO DA ANÁLISE CERTIFICAÇÕES CERTIFICAÇÕES DA EMPRESA: ISO 9001, ISO 14001, CERTIFICADO DE DESTINAÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOS, CADASTRO TÉCINICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUÍDORAS E CADASTRO DE RECURSOS AMBIENTAIS – IBAMA RELATÓRIO DE ENSAIO DE COMPONENTES, SEGUNDO AS SEGUINTES NORMAS:NBR 8515:2020, NBR 8516:2015, NBR 8537:2015, NBR 8619:2015, NBR 8797:2017, NBR 8910:2016, NBR 9176:2016, NBR 9177:2015, NBR 9178:2015, NBR 14961:2019 NBR ISO 105C06/2010, NBR 12060:1991, NBR 14099:2016, NBR 14552:2021, NBR 14554:2016 APRESENTAR RELATÓRIO DE PINTURA CONFORME: NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, ASTM D 7091:2013 E NBR 10443:2008, ASTM D 3359:2017, NBR 11003:2009, ASTM D2794:1993, NBR 8096:1983, ASTM D 3363:2020 E NBR 10545:2014 APRESENTAR LAUDO : ASTM E1645:2021 EM CASO DE REVENDA APRESENTAR DOCUMENTO DO FABRICANTE DE REVENDA AUTORIZA PARA FAZER PRESTAR ASSISTENCIA TECNICA AUTORIZADA					
33	LONGARINA PÉ METAL LONGARINA PÉ METAL: É DESENVOLVIDO EM TUBO DE AÇO CARBONO COM DIÂMETRO DE 31,75 MM E ESPESSURA DE 1,5 MM, FABRICADO PELO PROCESSO DE DOBRAMENTO DE TUBOS ESSE É UNIDO ATRAVÉS DO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG A UM TUBO OBLONGO DE AÇO CARBONO DE 29 X 58 MM, COM ESPESSURA DE 1,9 MM, FABRICADO PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM, QUE POSSUI UMA EXTREMIDADE CONIFICADA PARA PROPICIAR O ENCAIXE NA LUVA DA TRAVESSA O PÉ POSSUI EM SUAS EXTREMIDADES SAPATAS REGULÁVEIS DESENVOLVIDAS PARA PROTEÇÃO E ACABAMENTO CONTA COM UMA TRAVESSA DESENVOLVIDA EM TUBO RETANGULAR DE AÇO CARBONO PARA AS CONFIGURAÇÕES DE 2 E 3 LUGARES A TRAVESSA POSSUI DIMENSÕES DE 60 X 40 MM E ESPESSURA DE 1,2 MM JÁ DE 4 E 5 LUGARES POSSUI DIMENSÕES DE 60 X 80MM E ESPESSURA DE 1,2 MM CADA EXTREMIDADE POSSUI UMA LUVA CONIFICADA DE 29 X 58 MM E ESPESSURA DE 1,9 MM, PROPICIANDO A UNIÃO DOS PÉS A LUVA DA TRAVESSA RECEBE UM ACABAMENTO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO A TRAVESSA DISPÕE DE DOIS SUPORTES PARA CADA ASSENTO PRODUZIDOS EM CHAPAS DE AÇO CARBONO, NERVURADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM, COM ESPESSURA DE 4,75MM, QUE SÃO UNIDOS PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG O ASSENTO APRESENTA ALMA ESTOFADA COM ESPUMA INJETADA, COM ESPESSURA DE APROXIMADAMENTE 20 MM E DENSIDADE CONTROLADA DE 26 KG/M3, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE /–10.A ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO, ENCOSTO E APOIA BRAÇOS É FABRICADA EM TUBOS DE AÇO CARBONO COM DIÂMETRO DE 22,22 MM E 1,50 MM DE ESPESSURA, QUE RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANO CERÂMICA, E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO O APOIO DE BRAÇO É FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM POLIPROPILENO E POSSUI DIMENSÕES APROXIMADAS DE 243 MM DE COMPRIMENTO, 54 MM DE LARGURA E 3,5 MM DE ESPESSURA O ENCOSTO É INTEIRIÇO, COM ABERTURAS PARA VENTILAÇÃO, FABRICADO EM POLIPROPILENO, MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM DIMENSÕES DE 460 MM DE LARGURA POR 278 MM DE ALTURA, COM ESPESSURA MÉDIA DE PAREDE DE 4 MM E CANTOS ARREDONDADOS A PEÇA UNE–SE A ESTRUTURA POR MEIO DE SUAS CAVIDADES POSTERIORES, QUE SE ENCAIXAM NA ESTRUTURA METÁLICA, TRAVADA POR PINOS INJETADOS EM POLIPROPILENO NA COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS O ENCOSTO APRESENTA COMO OPCIONAL ALMA ESTOFADA		UNIDADE	20		

	COM ESPUMA LAMINADA, COM ESPESSURA DE APROXIMADAMENTE 20MM E DENSIDADE CONTROLADA DE 26 KG/M3, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE /–10. A ALMA ESTOFADA É MONTADA AO ENCOSTO POR MEIO DE ENCAIXES APRESENTAR O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR : APRESENTAR LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO QUE POSSAM OFERECER, INDUBITAVELMENTE, ELEMENTOS DE EVIDÊNCIA PARA IDENTIFICAR QUE SE TRATA DO MESMO PRODUTO OU PRODUTO DE MESMA FAMÍLIA/LINHA DE PRODUÇÃO OFERTADA NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS GENÉRICOS, SEM IDENTIFICAÇÃO DETALHADA DO PRODUTO OBJETO DA ANÁLISE CERTIFICAÇÕES ISO 9001 ISO 14001 CERTIFICADO DE DESTINAÇÃO DE RESÍDIOS SÓLIDOS CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS E UTILIZADORAS DE RECURSOS AMBIENTAIS – IBAMA, NBR 8516:2015, NBR 8537:2015, NBR 8619:2015,NBR 8797:2017, NBR 8910:2016, NBR 9176:2016, NBR 9177:2015, NBR 9178:2015, NBR14961:2019 NBR 16031 NBR ISO 105C06–2010 NBR 12060–1991 NBR 14099–2016 NBR 14552–2021 NBR 14554–2016 APRESENTAR CERTIFICADO : NBR 17088– 2023 NBR 8095–2015 ASTM D 7091:2013 E NBR 10443:2008 ASTM D 3359:2017 NBR 11003:2009 ASTM D 523:2014 ASTM D 2794:1993 NBR 8096:1983 ASTM D 3363:2020 E NBR 10545:2014					
34	LONGARINA 4 LUGARES POLIETILENEO CADEIRA LONGARINA, NA COR AZUL, MATERIAIS RESISTENTES, COM AS CARACTERÍSTICAS MÍNIMAS DE: ASSENTO DEVERÁ SER EM MATERIAL INJETADO EM POLIPROPILENO, COM DIMENSÕES MÍNIMAS DE 450MM DE LARGURA POR 410MM DE COMPRIMENTO O ENCOSTO DEVERÁ SER EM MATERIAL INJETADO ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS: BASE DE PÉ METAL: É DESENVOLVIDO EM TUBO DE AÇO CARBONO COM DIÂMETRO DE 31,75 MM E ESPESSURA DE 1,5 MM, FABRICADO PELO PROCESSO DE DOBRAMENTO DE TUBOS ESSE É UNIDO ATRAVÉS DO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG A UM TUBO OBLONGO DE AÇO CARBONO DE 29 X 58 MM, COM ESPESSURA DE 1,9 MM, FABRICADO PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM, QUE POSSUI UMA EXTREMIDADE CONIFICADA PARA PROPICIAR O ENCAIXE NA LUVA DA TRAVESSA O PÉ POSSUI EM SUAS EXTREMIDADES SAPATAS REGULÁVEIS DESENVOLVIDAS PARA PROTEÇÃO E ACABAMENTO CONTA COM UMA TRAVESSA DESENVOLVIDA EM TUBO RETANGULAR DE AÇO CARBONO AS DE 2 E 3 LUGARES A TRAVESSA POSSUI DIMENSÕES DE 60 X 40 MM E ESPESSURA DE 1,2 MM JÁ AS DE 4 E 5 LUGARES POSSUI DIMENSÕES DE 60 X 80 MM E ESPESSURA DE 1,2 MM CADA EXTREMIDADE POSSUI UMA LUVA CONIFICADA DE 29 X 58 MM E ESPESSURA DE 1,9 MM, PROPICIANDO A UNIÃO DOS PÉS A LUVA DA TRAVESSA RECEBE UM ACABAMENTO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO A TRAVESSA DISPÕE DE DOIS SUPORTES PARA CADA ASSENTO PRODUZIDOS EM CHAPAS DE AÇO CARBONO, NERVURADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM, COM ESPESSURA DE 4,75 MM, QUE SÃO UNIDOS PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG TODAS AS PARTES METÁLICAS DA BASE RECEBEM UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOCERÂMICA, E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ OU CROMAGEM POR DEPOSIÇÃO ELETROLÍTICA, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO O		UNIDADE	20		

	ASSENTO É FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO, MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO SUAS DIMENSÕES SÃO DE APROXIMADAMENTE 465 MM DE LARGURA, 415 MM DE PROFUNDIDADE E APROXIMADAMENTE 5 MM DE ESPESSURA DE PAREDE A ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO, ENCOSTO E BRAÇOS É FABRICADA EM TUBOS DE AÇO CARBONO COM DIÂMETRO DE 22,22 MM E 1,50 MM DE ESPESSURA, QUE RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOCERÂMICA, E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTEM PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO O APOIO DE BRAÇO É FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM POLIPROPILENO E POSSUI DIMENSÕES APROXIMADAS DE 243 MM DE COMPRIMENTO, 54 MM DE LARGURA E 3,5 MM DE ESPESSURA O ENCOSTO É INTEIRIÇO, COM ABERTURAS PARA VENTILAÇÃO, FABRICADO EM POLIPROPILENO, MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM DIMENSÕES DE 460 MM DE LARGURA POR 278 MM DE ALTURA, COM ESPESSURA MÉDIA DE PAREDE DE 4 MME CANTOS ARREDONDADOS A PEÇA UNE–SE A ESTRUTURA POR MEIO DE SUAS CAVIDADES POSTERIORES, QUE SE ENCAIXAM NA ESTRUTURA METÁLICA, TRAVADA POR PINOS INJETADOS EM POLIPROPILENO NA COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS APRESENTAR O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR: APRESENTAR LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL CREA OU CRM OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO QUE POSSAM OFERECER, INDUBITAVELMENTE, ELEMENTOS DE EVIDÊNCIA PARA IDENTIFICAR QUE SE TRATA DO MESMO PRODUTO OU PRODUTO DE MESMA FAMÍLIA/LINHA DE PRODUÇÃO OFERTADA NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS GENÉRICOS, SEM IDENTIFICAÇÃO DETALHADA DO PRODUTO OBJETO DA ANÁLISECERTIFICAÇÕES ISO 9001 ISO 14001 CERTIFICADO DE DESTINAÇÃO DE RESÍDIOS SÓLIDOS CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS E UTILIZADORAS DE RECURSOS AMBIENTAIS – IBAMA NBR 16031ASTM D790:2017 ISO 179:2019 ASTM D256:2010 ASTM E1645–2021 NBR 17088–2023 NBR 8095–2015 ASTM D 7091:2013 E NBR 10443:2008 ASTM D 3359:2017 NBR 11003:2009 ASTM D 523:2014 ASTM D 2794:1993 NBR 8096:1983 ASTM D 3363:2020 E NBR 10545:2014					

3 - LOTE 3 – PLAYGROUNDS

CÓDIGO	DISCRIMINAÇÃO	MARCA/MODELO	UNIDADE	QUANTIDADE	PREÇO UNIT.	PREÇO TOTAL
35	PLAY AERO DINÂMICO PLAY AERO DINÂMICO: PLAYGROUND PRODUZIDO EM POLIETILENO ROTOMOLDADO, COM ADITIVOS UVFOI TOTALMENTE DESENVOLVIDO PARA SER MONTADO SEM A NECESSIDADE DE PARAFUSOS DEVIDO AOS ENCAIXES DE ALTA PRECISÃO PLAYGROUND COMPOSTO POR:01 ESCALADA MEDINDO APROXIMADAMENTE: COMPRIMENTO 260 MM X LARGURA 490 MM X ALTURA DE 1590 MM, 01 ESCORREGADOR MEDINDO APROXIMADAMENTE: COMPRIMENTO 320 MM X LARGURA 410 MM X ALTURA DE 1700 MM, 01 TELHADO MEDINDO APROXIMADAMENTE: COMPRIMENTO DE 110 MM X LARGURA 1180 MM X ALTURA 1190 MM, 02 BASES DE CHÃO MEDINDO APROXIMADAMENTE: COMPRIMENTO 210 MM X LARGURA 710 MM X ALTURA 850 MM, 01 BASE CENTRAL MEDINDO APROXIMADAMENTE:		UNIDADE	10		

	COMPRIMENTO DE 400 MM X LARGURA 820 MM X ALTURA 970 MM 01 ESCORREGADOR EM FORMATO DE TUBO MEDINDO APROXIMADAMENTE: COMPRIMENTO 660 MM X LARGURA 800 MM X ALTURA 1460 MM, 04 SUPORTES PARA FIXAR OS TELHADOS MEDINDO APROXIMADAMENTE: COMPRIMENTO 80 MM X LARGURA 80 MM X ALTURA 1460 MM APRESENTAR CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 300– 1/2011 E NBR 300–3/2011 COM A PORTARIA 369/07 CERTIFICADO PELO INMETROMEDIDAS APROXIMADAS DO PLAYGROUND MONTADO:COMPRIMENTO: 3500MM LARGURA: 3400 MMALTURA: 1900 MM APRESENTAR CATALOGO DA EMPRESA APRESENTAR DOCUMENTO DE REVENDA AUTORIZADA DA EMPRESA					
36	CASINHA TILILICA CASINHA TILILICA: CONFECCIONADA EM POLIETILENO ROTOMOLDADO COM ADITIVOS UV COM SISTEMAS DE ENCAIXE COM ROSCA EM INJEÇÃO PLÁSTICACOMPOSTA POR QUATRO PAREDES TEXTURIZADAS COM ACABAMENTO QUE IMITA PEDRA, UMA PORTA, TRÉS JANELAS, UMA CHAMINÉ, UM FOGÃO COOKTOP EM PLÁSTICO ENCAIXADO EM UMA DAS JANELAS NA PARTE INTERNA DA CASINHA, TELHADO COM DESIGN DE PALHA SECA FORMADO POR DUAS PEÇAS, POSSUI NA SUA PARTE INTERNA UMA LAREIRA UNIFORME NO PRÓPRIO MOLDE DA PAREDE CONTENDO UM TOTAL DE 16 PARAFUSOS PLÁSTICOS ROSCAS DE NYLON DE ALTA PRECISÃO MEDINDO APROXIMADAMENTE: 26MM DE COMPRIMENTO X 26MM DE LARGURA CADA PARAFUSO EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 300–1/2011 E NBR 300– 3/2011 COM A PORTARIA 369/07– CERTIFICADO PELO INMETRO MEDIDAS APROXIMADAS: COMPRIMENTO: 1560 MM X LARGURA: 1390 MM X ALTURA: 1260 MM APRESENTAR CATALOGO DA EMPRESA APRESENTAR DOCUMENTO DE REVENDA AUTORIZADA DA EMPRESA		UNIDADE	10		
37	PLAY URSO PLAY URSO: CONFECCIONADA EM POLIETILENO ROTOMOLDADO COM ADITIVOS UV.CPONTEM DUAS FRONTAIS DE URSO COM OLHOS EM ACRÍLICO E ROSCA DE ENCAIX, COM FOCINHO EM PLÁSTICO POLIETILENO E ROSCA DE ENCAIXE, DUAS LATERAIS DE ENCAIXE, UMA PLATAFORMA COM APROXIMADAMENTE 670MM DE COMPRIMENTO X 610MM DE LARGURA, UMA MINI ESCALADA COM APROXIMADAMENTE 800MM DE COMPRIMENTO, UM MINI ESCORREGADOR COM APROXIMADAMENTE 800MM DE COMPRIMENTO. SUPORTA ATÉ 80 KG. EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 300– 1/2011 E NBR 300–3/2011 COM A PORTARIA 369/07– CERTIFICADO PELO INMETRO. MEDIDAS APROXIMADAS: COMPRIMENTO: 2.160 MM X LARGURA: 680 MM X ALTURA: 1.100 MM. ALTURA DA PLATAFORMA EM RELAÇÃO AO SOLO: 400MM. APRESENTAR CATALOGO DA EMPRESA APRESENTAR DOCUMENTO DE REVENDA AUTORIZADA DA EMPRESA		UNIDADE	10		
38	TÚNEL SUBMARINO TÚNEL SUBMARINO: CONFECCIONADO EM POLIETILENO ROTOMOLDADO, COM ADITIVOS UV CONTÉM 5 MÓDULOS COM ORIFÍCIOS VAZADOS NAS LATERAIS PERMITINDO A VISUALIZAÇÃO DA CRIANÇA DURANTE SEU PERCURSO ESCOTILHA NO MÓDULO PRINCIPAL QUE PERMITE O GIRO EM 360* VISOR CENTRAL VAZADO PERMITINDO ALTURA INTERNA DE 100 MM NA PARTE DA FRENTE DO SUBMARINO TODAS AS PEÇAS SÃO ENCAIXADAS PELO TOTAL DE 15 ROSCAS DE NYLON DE ALTA PRECISÃO MEDINDO APROXIMADAMENTE: 26MM DE COMPRIMENTO X 26MM DE LARGURA CADA ROSCA EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 300–1/2011 E NBR 300– 3/2011 COM A PORTARIA 369/07– CERTIFICADO PELO INMETRO DIMENSÕES DO PRODUTO MONTADO APROXIMADAMENTE: COMPRIMENTO DE 2420 MM X 870 MM DE LARGURA X 1400 MM DE ALTURA APRESENTAR CATALOGO DA EMPRESA APRESENTAR		UNIDADE	6		

	DOCUMENTO DE REVENDA AUTORIZADA DA EMPRESA					
39	GIRA GIRA ALEGRIA GIRA GIRA ALEGRIA: CONFECCIONADO EM POLIETILENO ROTOMOLDADO, COM ADITIVOS UV ESTRUTURA INTERNA METÁLICA PARA DAR MAIOR RESISTÊNCIA AO PRODUTO NÃO APARENTE NA BASE, COM QUATRO SALIÊNCIAS MAIORES NA BASE PARA FIXAÇÃO NO CHÃO, QUATRO ASSENTOS SUSPENSOS, COM DRENOS PARA EVITAR O ACÚMULO DE ÁGUA E TEXTURA ANTIDERRAPANTE EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 300–1/2011 E NBR 300– 3/2011 COM A PORTARIA 369/07– CERTIFICADO PELO INMETRO MEDIDAS APROXIMADAS DE: 1200 MM DE DIÂMETRO X 700 MM DE ALTURA APRESENTAR CATALOGO DA EMPRESA APRESENTAR DOCUMENTO DE REVENDA AUTORIZADA DA EMPRESA		UNIDADE	6		
40	ESCORREGADOR PEQUENO ESCORREGADOR PEQUENO: CONFECCIONADO EM POLIETILENO ROTOMOLDADO, COM ADITIVOS UV COM RAMPA ONDULADA, BORDAS SALIENTES E ANATÔMICAS, ENCAIXE INFERIOR ESCADA DE ACESSO COM TRÊS DEGRAUS ANTIDERRAPANTES E RESSALTOS LATERAIS CORRIMÃO COM BASE DE APOIO, PARA MAIOR ESTABILIDADE E HASTE DE SEGURANÇA CONFECCIONADA EM POLIETILENO ROTOMOLDADO PARA PRENDER A RAMPA NA ESCADA PARA MAIOR SUSTENTABILIDADE E SEGURANÇA DO ESCORREGADOR TODAS OS COMPONENTES COM EXTREMIDADES ARREDONDADAS COMPRIMENTO APROXIMADO DA RAMPA: 1320MM LARGURA DA RAMPA: 300MM ALTURA DA RAMPA: 850MM EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 300–1/2011 E NBR 300– 3/2011 COM A PORTARIA 369/07 – CERTIFICADO PELO INMETRO MEDIDAS DO ESCORREGADOR MONTADO APROXIMADAMENTE: COMPRIMENTO: 1460MM X LARGURA: 600MM X ALTURA: 920MM APRESENTAR CATALOGO DA EMPRESA APRESENTAR DOCUMENTO DE REVENDA AUTORIZADA DA EMPRESA		UNIDADE	10		
41	ESCORREGADOR MÉDIO ESCORREGADOR MÉDIO: CONFECCIONADO EM POLIETILENO ROTOMOLDADO, COM ADITIVOS UV COM RAMPA ONDULADA, BORDAS SALIENTES E ANATÔMICAS, ENCAIXE INFERIOR ESCADA DE ACESSO COM DOIS DEGRAUS ANTIDERRAPANTES TODOS OS COMPONENTES COM EXTREMIDADES ARREDONDADAS COMPRIMENTO APROXIMADO DA RAMPA 10MM, LARGURA DA RAMPA: 310MM EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 300–1/2011 E NBR 300–3/2011 COM A PORTARIA 369/07 – CERTIFICADO PELO INMETRO MEDIDAS DO ESCORREGADOR MONTADO APROXIMADAMENTE: COMPRIMENTO: 1220MM X LARGURA: 590MM X ALTURA: 730MM APRESENTAR CATALOGO DA EMPRESA APRESENTAR DOCUMENTO DE REVENDA AUTORIZADA DA EMPRESA		UNIDADE	10		
42	ESCORREGADOR GRANDE ESCORREGADOR GRANDE: CONFECCIONADO EM POLIETILENO ROTOMOLDADO, COM ADITIVOS UV COM RAMPA ONDULADA, BORDAS SALIENTES E ANATÔMICAS, ENCAIXE INFERIOR ESCADA DE ACESSO COM QUATRO DEGRAUS ANTIDERRAPANTES E RESSALTOS LATERAIS CORRIMÃO COM BASE DE APOIO, PARA MAIOR ESTABILIDADE E HASTE DE SEGURANÇA CONFECCIONADA EM POLIETILENO ROTOMOLDADO PARA PRENDER A RAMPA NA ESCADA PARA MAIOR SUSTENTABILIDADE E SEGURANÇA DO ESCORREGADOR TODOS OS COMPONENTES COM EXTREMIDADES ARREDONDADAS COMPRIMENTO APROXIMADO DA RAMPA: 1900MM LARGURA DA RAMPA: 400MM ALTURA DA RAMPA: 1260MM EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 300– 1/2011 E NBR 300–3/2011 COM A PORTARIA 369/07 – CERTIFICADO PELO INMETRO MEDIDAS DO ESCORREGADOR MONTADO APROXIMADAMENTE: COMPRIMENTO: 2160MM X LARGURA: 700MM X ALTURA: 1230MM APRESENTAR CATALOGO DA EMPRESA		UNIDADE	6		

	APRESENTAR DOCUMENTO DE REVENDA AUTORIZADA DA EMPRESA					
43	GANGORRA DOG GANGORRA DOG: CONFECCIONADO EM POLIETILENO ROTOMOLDADO COM ADITIVOS UV QUE PERMITE FICAR EXPOSTO AO TEMPO SEM PERDER A COLORAÇÃO, ASSENTO ANATÔMICO EM FORMATO DE CACHORRO COM PEGADORES EM POLIETILENO UNIFORMES AO PADRÃO DO MOLDE, SEM O USO DE ADAPTAÇÕES DE MANOPLAS E MADEIRAS, OLHOS CONFECCIONADOS EM PLÁSTICO ACRÍLICO COM ROSCA DE ENCAIXE COM BASE REFORÇADA PARA APOIAR OS PÉS PERMITINDO UM BALANÇO SUAVE EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 300–2011 E NBR 300– 3/2011 COM A PORTARIA369/07 – CERTIFICADO PELO INMETRO COMPRIMENTO: 800MM X LARGURA: 320MM X ALTURA: 470MM APRESENTAR CATALOGO DA EMPRESA APRESENTAR DOCUMENTO DE REVENDA AUTORIZADA DA EMPRESA		UNIDADE	15		
44	GANGORRA BIG MOTO GANGORRA BIG MOTO: CONFECCIONADO EM POLIETILENO ROTOMOLDADO COM ADITIVOS UV QUE PERMITE FICAR EXPOSTO AO TEMPO SEM PERDER A COLORAÇÃO, ASSENTO ANATÔMICO EM FORMATO DE MOTO GRANDE, COM PEGADORES CONFORTÁVEIS CONFECCIONADOS EM MADEIRA E REVESTIDOS COM BORRACHA REFORÇADA COM RANHURAS VAZADAS PARA MAIOR SEGURANÇA E CONFORTO, OLHOS CONFECCIONADOS EM PLÁSTICO ACRÍLICO COM ROSCA DE ENCAIXE COM BASE REFORÇADA PARA APOIAR OS PÉS PERMITINDO UM BALANÇO SUAVE EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 300– 2011 E NBR 300–3/2011 COM A PORTARIA369/07 – CERTIFICADO PELO INMETRO COMPRIMENTO: 1160MM X LARGURA: 280MM X ALTURA: 490MM APRESENTAR CATALOGO DA EMPRESA APRESENTAR DOCUMENTO DE REVENDA AUTORIZADA DA EMPRESA		UNIDADE	15		
45	GANGORRA CROCODILO GANGORRA CROCODILO: CONFECCIONADO EM POLIETILENO ROTOMOLDADO COM ADITIVOS UV QUE PERMITE FICAR EXPOSTO AO TEMPO SEM PERDER A COLORAÇÃO, ASSENTO ANATÔMICO EM FORMATO DE CROCODILO, COM PEGADORES CONFORTÁVEIS CONFECCIONADOS EM MADEIRA E REVESTIDOS COM BORRACHA REFORÇADA COM RANHURAS VAZADAS PARA MAIOR SEGURANÇA E CONFORTO CONTENDO 03 PARES DE MANOPLAS, OLHOS CONFECCIONADOS EM PLÁSTICO ACRÍLICO COM ROSCA DE ENCAIXE COM BASE REFORÇADA PARA APOIAR OS PÉS PERMITINDO UM BALANÇO SUAVE EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 300– 2011 E NBR 300–3/2011 COM A PORTARIA369/07 – CERTIFICADO PELO INMETRO COMPRIMENTO: 1360MM X LARGURA: 370MM X ALTURA: 470MM APRESENTAR CATALOGO DA EMPRESA APRESENTAR DOCUMENTO DE REVENDA AUTORIZADA DA EMPRESA		UNIDADE	1		
46	GANGORRA DINO GANGORRA DINO: GANGORRA DINO: A DIVERSÃO QUE RESISTE AO TEMPO– EXPLORE O MUNDO DOS DINOSSAUROS COM A GANGORRA DINO, UMA PEÇA ÚNICA FEITA PARA RESISTIR ÀS INTEMPÉRIES E PROPORCIONAR HORAS DE DIVERSÃO SEGURA E CONFORTÁVEL PARA CRIANÇAS FABRICADA EM POLIETILENO ROTOMOLDADO COM ADITIVOS UV, ESTA GANGORRA MANTÉM SUA VIVACIDADE DE CORES MESMO QUANDO EXPOSTA AO SOL, GARANTINDO DURABILIDADE E RESISTÊNCIA EXCEPCIONAIS CARACTERÍSTICAS PRINCIPAIS: DESIGN ERGONÔMICO E DIVERTIDO: COM UM ASSENTO ANATÔMICO QUE IMITA A FORMA DE UM DINOSSAURO, A GANGORRA DINO COMBINA FUNCIONALIDADE COM UM VISUAL CATIVANTE OS OLHOS FEITOS DE PLÁSTICO ACRÍLICO COM ROSCA DE ENCAIXE ACRESCENTAM UM TOQUE DE REALISMO E DIVERSÃO CONSTRUÇÃO ROBUSTA: EQUIPADA COM UMA BASE REFORÇADA QUE PROPORCIONA ESTABILIDADE E SEGURANÇA, ESTA GANGORRA PERMITE UM		UNIDADE	10		

	BALANÇO SUAVE E CONTROLADO OS APOIOS PARA OS PÉS SÃO ANTIDERRAPANTES, ASSEGURANDO UMA EXPERIÊNCIA DE BRINCADEIRA CONFORTÁVEL E SEGURA PARA AS CRIANÇAS DIMENSÕES IDEAIS: COM MEDIDAS APROXIMADAS DE 1,54 METROS DE COMPRIMENTO, 0,39 METROS DE LARGURA E 0,47 METROS DE ALTURA, A GANGORRA DINO É ESPAÇOSA O SUFICIENTE PARA ACOMODAR DUAS CRIANÇAS CONFORTAVELMENTE, INCENTIVANDO O COMPARTILHAMENTO E A INTERAÇÃO DURABILIDADE E SEGURANÇA: FEITA PARA RESISTIR AO DESGASTE DO USO CONSTANTE E À EXPOSIÇÃO AO CLIMA, ESTA GANGORRA É IDEAL PARA USO EM ÁREAS EXTERNAS, COMO PLAYGROUNDS, JARDINS E ESPAÇOS RECREATIVOS OS MATERIAIS SELECIONADOS E A CONSTRUÇÃO ROBUSTA GARANTEM QUE ELA PERMANEÇA UMA PEÇA CENTRAL NO AMBIENTE DE DIVERSÃO POR MUITOS ANOS A GANGORRA DINO NÃO É APENAS UM BRINQUEDO, MAS SIM UMA ADIÇÃO VIBRANTE E SEGURA PARA QUALQUER ÁREA DE RECREAÇÃO INFANTIL COM SEU DESIGN ENCANTADOR, MATERIAIS DURÁVEIS E PREOCUPAÇÃO COM A SEGURANÇA, ELA OFERECE ÀS CRIANÇAS NÃO APENAS UMA MANEIRA DE SE DIVERTIREM, MAS TAMBÉM DE EXPLORAREM SUA IMAGINAÇÃO ENQUANTO BRINCAM COMO VERDADEIROS AVENTUREIROS DO JURÁSSICO AS CORES PODEM VARIAR CONFORME DISPONIBILIDADE EM ESTOQUE APRESENTAR CATALOGO DA EMPRESA APRESENTAR DOCUMENTO DE REVENDA AUTORIZADA DA EMPRESA					
47	GANGORA DINO INDIVIDUAL GANGORA DINO INDIVIDUAL: EXPLORE O MUNDO DA DIVERSÃO AO AR LIVRE COM A GANGODINHO, UMA GANGORRA ROBUSTA E SEGURA PROJETADA PARA PROPORCIONAR HORAS DE BRINCADEIRAS EMOCIONANTES PARA CRIANÇAS COM UMA BASE CENTRAL FABRICADA EM FERRO DE 4 POLEGADAS E ESPESSURA DE 25 MM, E QUATRO EIXOS DE FIXAÇÃO COM PINTURA ELETROSTÁTICA EM CORES VIVAS, ESTE EQUIPAMENTO COMBINA RESISTÊNCIA EXCEPCIONAL COM UM VISUAL ATRAENTECARACTERÍSTICAS: CONSTRUÇÃO RESISTENTE: A GANGODINHO SUPORTA ATÉ 150 QUILOS DE PESO DISTRIBUÍDO, GARANTINDO ESTABILIDADE E SEGURANÇA DURANTE O USO SEUS CANTOS ARREDONDADOS PROTEGEM AS CRIANÇAS ENQUANTO BRINCAM, MINIMIZANDO RISCOS DE ACIDENTESMATERIAL DE ALTA QUALIDADE: OS ASSENTOS E PEGADORES ANATÔMICOS SÃO FABRICADOS PELO PROCESSO DE ROTOMOLDAGEM, COM ADITIVOS ANTIESTÁTICOS UV QUE PROTEGEM CONTRA OS EFEITOS PREJUDICIAIS DOS RAIOS SOLARES ISSO NÃO SÓ PROLONGA A VIDA ÚTIL DO PRODUTO, MAS TAMBÉM MANTÉM SUAS CORES VIBRANTES AO LONGO DO TEMPODESIGN ERGONÔMICO: OS ASSENTOS SÃO PROJETADOS PARA OFERECER CONFORTO MÁXIMO DURANTE O BALANÇO, INCENTIVANDO UMA EXPERIÊNCIA DE BRINCADEIRA SEGURA E AGRADÁVEL PARA AS CRIANÇAS DIMENSÕES APROXIMADAS E TOLERÂNCIAS: COMPRIMENTO: 2650 MM /– 10 MM X LARGURA: 800 MM /– 10 MMX ALTURA: 1015 MM /– 10 MM A TOLERÂNCIA DE – 10 ASSEGURA A ADAPTAÇÃO PERFEITA EM DIFERENTES ESPAÇOS DE RECREAÇÃODURABILIDADE TESTADA E COMPROVADA: A GANGODINHO É PROJETADA COM FOCO NA DURABILIDADE E NA RESISTÊNCIA AO USO CONSTANTE EM AMBIENTES EXTERNOS IDEAL PARA PARQUES, PLAYGROUNDS E ÁREAS RECREATIVAS, ESTE EQUIPAMENTO É UMA ESCOLHA CONFIÁVEL PARA PROMOVER ATIVIDADES FÍSICAS E SOCIAIS ENTRE AS CRIANÇASCOM A GANGODINHO, VOCÊ NÃO APENAS INVESTE EM UM BRINQUEDO DE ALTA QUALIDADE, MAS TAMBÉM OFERECE UM ESPAÇO SEGURO E DIVERTIDO PARA AS CRIANÇAS EXPLORAREM SUA IMAGINAÇÃO E		UNIDADE	10		

	DESFRUTAREM DE MOMENTOS INESQUECÍVEIS AO AR LIVRE ESTA GANGORRA NÃO SÓ COMPLEMENTA QUALQUER AMBIENTE INFANTIL, MAS TAMBÉM PROMOVE O DESENVOLVIMENTO FÍSICO E SOCIAL DAS CRIANÇAS DE MANEIRA SEGURA E RESPONSÁVEL APRESENTAR CATALOGO DA EMPRESA APRESENTAR DOCUMENTO DE REVENDA AUTORIZADA DA EMPRESA					
48	PLAYGROUND PLAYGROUND ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS: COMPRIMENTO: 2,32 METROS LARGURA: 1,34 METROS ALTURA: 1,49 METROS PLAYGROUND INOVADOR, PROJETADO PARA OFERECER HORAS DE DIVERSÃO SEGURA E INTERATIVA PARA CRIANÇAS CONFECCIONADO EM POLIETILENO ROTOMOLDADO, ESTE EQUIPAMENTO É ALTAMENTE RESISTENTE ÀS INTEMPÉRIES GRAÇAS AOS ADITIVOS UV, QUE GARANTEM A MANUTENÇÃO DA COR MESMO APÓS EXPOSIÇÃO PROLONGADA AO SOL E CHUVA CARACTERÍSTICAS PRINCIPAIS: CONSTRUÇÃO DURÁVEL: FABRICADO COM POLIETILENO ROTOMOLDADO O MATERIAL DE ALTA QUALIDADE GARANTE DURABILIDADE E SEGURANÇA, MESMO SOB USO INTENSO SISTEMA DE MONTAGEM INTELIGENTE: O PLAYGROUND VEM TOTALMENTE MONTADO E UTILIZA UM SISTEMA DE ENCAIXES SOB PRESSÃO, O QUE FACILITA A INSTALAÇÃO E ASSEGURA A ESTABILIDADE DAS ESTRUTURAS DESIGN FUNCIONAL: O MÓDULO QUADRADO INCLUI UMA MEIA PLATAFORMA COM PISO, PAREDES EQUIPADAS COM ABERTURAS FUNCIONAIS QUE SERVEM COMO DEGRAUS E PASSAGENS AS ABERTURAS INFERIORES EM FORMATO CIRCULAR PERMITEM UMA PASSAGEM FÁCIL E SEGURA PARA AS CRIANÇAS ELEMENTOS DE DIVERSÃO: O EQUIPAMENTO INCLUI UM ESCORREGADOR GRANDE PARA UMA DESCIDA EMOCIONANTE, ALÉM DE UM ESCONDERIJO INFERIOR COM JANELAS QUE POSSIBILITAM SAÍDAS EM QUALQUER DIREÇÃO CINCO AMPLOS DEGRAUS UNIFORMES FACILITAM O ACESSO AO MÓDULO, ENQUANTO UM SISTEMA DE ENCAIXE NO ESCORREGADOR PERMITE A INTEGRAÇÃO COM CAIXA DE AREIA OU ÁGUA GARANTINDO QUE O PLAYGROUND ATENDE A RIGOROSOS PADRÕES DE SEGURANÇA E QUALIDADE APRESENTAR CATALOGO DA EMPRESA APRESENTAR DOCUMENTO DE REVENDA AUTORIZADA DA EMPRESA		UNIDADE	6		
49	PLAYGROUND 2,30 METROS PLAYGROUND ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS: ALTURA: 1,70 METROS LARGURA: 2,05 METROS COMPRIMENTO: 2,30 METROS IDADE RECOMENDADA: A PARTIR DOS 3 ANOS COM ACOMPANHAMENTO DE UM ADULTO O PLAYGROUND É UM EQUIPAMENTO LÚDICO PROJETADO PARA ESTIMULAR O DESENVOLVIMENTO DA COORDENAÇÃO MOTORA, O EQUILÍBRIO E O CONVÍVIO SOCIAL ENTRE CRIANÇAS ATRAVÉS DE BRINCADEIRAS EM GRUPO IDEAL PARA AMBIENTES EDUCATIVOS E ÁREAS DE RECREAÇÃO, O PLAYGROUND DEVE OFERECER UMA EXPERIÊNCIA RICA E SEGURA PARA CRIANÇAS A PARTIR DOS 3 ANOS DE IDADE, SEMPRE COM A SUPERVISÃO DE UM ADULTO CARACTERÍSTICAS PRINCIPAIS: ESTRUTURA FUNCIONAL: COMPOSTO POR UMA TORRE COM PLATAFORMA, UM ESCORREGADOR GRANDE E UM ESCORREGADOR PEQUENO ESTE DESIGN PERMITE UMA VARIEDADE DE ATIVIDADES QUE AJUDAM NO DESENVOLVIMENTO MOTOR E SOCIAL DAS CRIANÇAS MATERIAL DE ALTA QUALIDADE: FABRICADO EM RESINA PLÁSTICA PELMD, O PLAYGROUND É DURÁVEL E RESISTENTE AS EXTREMIDADES ARREDONDADAS GARANTEM SEGURANÇA, ENQUANTO OS TESTES LABORATORIAIS CONFIRMAM A RESISTÊNCIA A TRAÇÃO, TORÇÃO E PROTEÇÃO UV, ASSEGURANDO UM US O PROLONGADO SEM DEGRADAÇÃO DESIGN MULTICOLORIDO E SEGURO: O EQUIPAMENTO É		UNIDADE	4		

	COLORIDO COM PIGMENTOS ATÓXICOS, TORNANDO–O VISUALMENTE ATRAENTE E SEGURO PARA AS CRIANÇAS AS PLACAS POSSUEM ABERTURAS OBLONGAS LATERAIS QUE FACILITAM O APOIO E A INTERAÇÃO DECORAÇÃO TEMÁTICA: AS PLACAS DO PLAYGROUND SÃO DECORADAS COM TEMAS DE FUNDO DO MAR E AVIÕES EM ALTO–RELEVO, PROMOVENDO UMA EXPERIÊNCIA DE BRINCADEIRA IMERSIVA E DIVERTIDA FACILIDADE DE MONTAGEM: O PLAYGROUND DEVE POSSUIR ENCAIXES PADRONIZADOS MACHO/FÊMEA NAS LATERAIS, O QUE FACILITA A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO EQUIPAMENTO, TORNANDO–O PRÁTICO PARA INSTALAÇÃO E AJUSTES O PLAYGROUND É IDEAL PARA ESCOLAS, CRECHES E ÁREAS DE RECREAÇÃO, PROPORCIONANDO UM AMBIENTE SEGURO E ESTIMULANTE PARA O DESENVOLVIMENTO DAS CRIANÇAS COM SEU DESIGN COLORIDO E SEGURO, E A CAPACIDADE DE PROMOVER HABILIDADES MOTORAS E SOCIAIS, É UMA EXCELENTE ADIÇÃO PARA QUALQUER ESPAÇO DE BRINCAR APRESENTAR CATALOGO DA EMPRESA APRESENTAR DOCUMENTO DE REVENDA AUTORIZADA DA EMPRESA					
50	PLAYGROUND INFANTIL PLAYGROUND INFANTIL PLAYGROUND CONFECCIONADO EM PLÁSTICO ROTOMOLDADO, COM ADITIVOS ANTIESTÁTICOS E ANTI–UV QUE PROTEGE CONTRA OS EFEITOS DE RAIOS SOLARES GARANTINDO A DURABILIDADE E A COR ORIGINAL DO PRODUTO DIMENSÕES DO PRODUTO MONTADO: 6080MM DE COMPRIMENTO X 4590MM DE LARGURA X 2030MM DE ALTURA EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 300–1/2011 E NBR 300–3/2011 COM A PORTARIA 369/07 – CERTIFICADO PELO INMETRO COMPOSTO PELAS SEGUINTES PEÇAS: 05 MÓDULOS ROTOMOLDADOS COM QUATRO PAREDES QUE FORMAM UMA TORRE DE CASTELO COM TEXTURA EM FORMATO DE PEDRAS, POSSUI ESCADA ACOPLADAS A CADA MÓDULO SOBRESSALENTE NAS MEDIDAS APROXIMADAS DE 188MM DIMENSÕES APROXIMADAS DE CADA MÓDULO: 910MM DE COMPRIMENTO X 910MM DE LARGURA X 1094MM DE ALTURA 05 ESCORREGADORES ROTOMOLDADOS COM TEXTURA EM FORMATO DE PEDRA MEDINDO APROXIMADAMENTE: 1320MM DE COMPRIMENTO X 410MM DE LARGURA EXTERNA X LARGURA INTERNA DE 297MM 04 TELHADOS ROTOMOLDADOS MEDINDO APROXIMADAMENTE: 910MM DE COMPRIMENTO X 910MM DE LARGURA X 600MM DE ALTURA COM SUPORTES SUPERIORES EM FORMATO DE SEMICÍRCULO COM 130MM DE ALTURA OPCIONAL COM TELHADO 10 JANELAS ABERTAS COM EXTREMIDADES ARREDONDADAS 03 PONTES ROTOMOLDADAS QUE FAZ A LIGAÇÃO ENTRE OS MÓDULOS MEDINDO APROXIMADAMENTE: 930MM DE COMPRIMENTO X 591MM DE LARGURA X 161MM DE ALTURA 06 GRAMPOS ROTOMOLDADOS MEDINDO APROXIMADAMENTE: 930MM DE COMPRIMENTO X 300MM DE LARGURA X 433MM DE ALTURA 04 ACABAMENTOS ROTOMOLDADOS EM FORMATO DE BOLACHA MEDINDO: 130MM DE ALTURA CADA 02 MÓDULOS DE ACESSOS COM DUAS PARTES DUPLAS MEDINDO APROXIMADAMENTE: 1220MM DE COMPRIMENTO X 65MM DE LARGURA X 1100MM DE ALTURA 16 CONECTORES ROSQUEÁVEIS COM DUAS ROSCAS DE NYLON DE 26MM MEDINDO APROXIMADAMENTE CADA ROSCA: 26MM DE COMPRIMENTO X 26MM DE LARGURA APRESENTAR CATALOGO DA EMPRESA APRESENTAR DOCUMENTO DE REVENDA AUTORIZADA DA EMPRESA		UNIDADE	3		
51	PLAYGROUND 4,150M PLAYGROUND PRODUZIDO EM POLIETILENO ROTOMOLDADO, COM ADITIVOS UV COMPOSTO POR 1 TORRE E BALANÇO TORRE FORMADA POR: 3 PAREDES DE 4MM PLATAFORMA DE SUSTENTAÇÃO TRIANGULAR COM PISO ANTIDERRAPANTE E RANHURAS PARA		UNIDADE	4		

	EVITAR O ACÚMULO DE ÁGUA TELHADO TRIANGULAR MEDINDO APROXIMADAMENTE: 1444 MM DE COMPRIMENTO X 1370 MM DE LARGURA X 470 MM DE ALTURA COM 3 BASES DE APOIO CONTÉM: 1 ESCALADA ANTIDERRAPANTE COM DESENHOS DE PEDRAS MEDINDO 1400 MM DO CHÃO ATÉ A BASE E 75 CM DE LARGURA 1 ESCORREGADOR EM TUBO MEDINDO APROXIMADAMENTE: 1730 MM DE COMPRIMENTO COM SAÍDA DE 60 MM DE DIÂMETRO COM BASE DE APOIO NA PARTE INFERIOR DO ESCORREGADOR EM TUBO MEDINDO APROXIMADAMENTE 70 MM DE COMPRIMENTO POR 20 MM DE LARGURA 1 ARCO DE FIXAÇÃO DE 70 MM DE DIÂMETRO 1 BALANÇO PARA DUAS CRIANÇAS SENDO: 01 BALANÇO ACESSÍVEL COM TRAVA DE 180° DE ABERTURA MEDINDO APROXIMADAMENTE 670 MM DE ALTURA X 650 MM DE COMPRIMENTO X 520 MM DE LARGURA E TRAVA COM 600 MM DE COMPRIMENTO X 400 MM DE ALTURA X 580 MM DE LARGURA 1 ASSENTO EM FORMATO DE PRANCHA MEDINDO APROXIMADAMENTE 440 MM DE COMPRIMENTO X 190 MM DE LARGURA X 40 MM DE ALTURA COM CORDAS DE NYLON TRANÇADAS E DE ALTA RESISTÊNCIA CONECTOR INSTALADO NA PARTE SUPERIOR DE UMA DAS PAREDES PARA INSTALAÇÃO DO BALANÇO COM 1 BARRA DE FERRO DE 2000 MM DE COMPRIMENTO E UM MÓDULO DE SUSTENTAÇÃO LATERAL EM FORMATO DE A COM 1750 MM DE ALTURA EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 300– 1/2011 E NBR 300–3/2011 COM A PORTARIA 369/07 – CERTIFICADO PELO INMETRO MEDIDAS APROXIMADAS DO PRODUTO MONTADO: COMPRIMENTO: 4150 MM LARGURA: 2900 MM ALTURA: 2250 MM APRESENTAR CATALOGO DA EMPRESA APRESENTAR DOCUMENTO DE REVENDA AUTORIZADA DO FABRICANTE					
52	CAMINHA EMPILHÁVEL CAMINHA EMPILHÁVEL: AS DUAS CABECEIRAS DEVEM SER INTEIRIÇAS, FORMADAS POR UMA ÚNICA PEÇA, PRODUZIDAS EM POLIPROPILENO, COM DIMENSÕES MÍNIMAS DE 60 CM LARGURA X 135 CM COMPRIMENTO X 15 CM ALTURA. O PRODUTO DEVERÁ SER ATÓXICO, ANTI UV, APRESENTAR EXCELENTE ACABAMENTO, SEM REBARBAS E BORDAS CORTANTES. DEVE CONTER DRENOS QUE PERMITAM A LAVAGEM E HIGIENIZAÇÃO TOTAL. AS DUAS ESTRUTURAS LATERAIS DEVEM SER EM TUBOS DE ALUMÍNIO. ESPESSURA MÍNIMA DAS PAREDES DO ALUMÍNIO: 1,5MM. LIGA 6063 DE TÊMPERA DO ALUMÍNIO: T5. A ÁREA DE REPOUSO DEVE SER COMPOSTA POR UM LEITO DE REDE CONFORTÁVEL E AREJADA, VAZADA, CONFECCIONADA EM TECIDO 100 POLIÉSTER EMPASTADO EM PVC, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,51MM E GRAMATURA MÍNIMA DE 355G/M² ANTI FUNGO, ANTI UV, ANTI OXIDANTE, ISENTO DE F–TALATOS, NÃO PROPAGADOR DE CHAMAS, ANTITRANSPIRANTE E LAVÁVEL. ALTA RESISTÊNCIA A PESO, SUPORTANDO ATÉ 80 KG. AS LATERAIS DEVEM SER SOLDADAS DE MANEIRA UNIFORME E RESISTENTES A TRAÇÃO. O CONJUNTO DEVE ESTAR BEM MONTADO, DE FORMA SEGURA, FIRME E BEM TENSIONADO, SEM IMPERFEIÇÕES, COMO ONDULAÇÕES NO LEITO E CENTRO DA CAMINHA. A CAMA NÃO DEVE CONTER FECHAMENTO EM VELCRO E NEM PEQUENAS PEÇAS QUE POSSAM SE SOLTAR FACILMENTE. TODAS AS PEÇAS DEVEM SE ENCAIXAR PERFEITAMENTE, NÃO SENDO PERMITIDO ESPAÇOS E FOLGAS ENTRE OS COMPONENTES. A CAMA DEVE TER ESTABILIDADE LATERAL, NÃO SENDO PERMITIDO TOMBAMENTO, AFIM DE EVITAR ACIDENTES E PROMOVER SEGURANÇA TOTAL DURANTE O USO. PONTEIRAS DE BORRACHA ANTIDERRAPANTE FIXADAS DE MANEIRA QUE NÃO SE SOLTE FACILMENTE DAS CABECEIRAS. A CAMA DEVERÁ SER ENTREGUE MONTADA. A CAMA EMPILHÁVEL É COMPOSTA POR MÓDULOS, ESTE SISTEMA PERMITE QUE TODOS OS SEUS COMPONENTES SEJAM REPOSTOS. MEDIDAS		UNIDADE	150		

	MÍNIMAS: 135 CM COMPRIMENTO X 60 CM LARGURA X 15 CM ALTURA. GARANTIA DE 18 MESES. APRESENTAR CATÁLOGO DO PRODUTO COM TODOS AS CARACTERÍSTICAS EXIGIDAS. APRESENTAR AMOSTRA DA CAMA EM ATÉ 3 TRÊS DIAS ÚTEIS. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA: 1. ATESTADO DE CONFORMIDADE COM OS RELATÓRIOS DE ENSAIOS: 1.1 – RELATÓRIO DE ENSAIO EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR NM 300–1:2011 – SEGURANÇA DE BRINQUEDOS – PARTE 1: PROPRIEDADES GERAIS, MECÂNICAS E FÍSICAS. 1.1.2 – RELATÓRIO DE ENSAIO EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR NM 300–2:2004 – SEGURANÇA DE BRINQUEDOS – PARTE 2: INFLAMABILIDADE. 1.1.3 – RELATÓRIO DE ENSAIO EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR NM 300–3:2011 – SEGURANÇA DE BRINQUEDOS – PARTE 3: MIGRAÇÃO DE CERTOS ELEMENTOS ESTE LAUDO É REFERENTE A DETERMINAÇÃO DE METAIS PESADOS PRESENTES EM MATERIAIS EMBORRACHADOS, E DEVE SER APRESENTADO PARA TODOS OS COMPONENTES EMBORRACHADOS. 1.1.4 – RELATÓRIO DE ENSAIO EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 16040:2020 – FTALATOS – DETERMINAÇÃO DE PLASTIFICANTES FTÁLICOS POR CROMATOGRAFIA GASOSA – MÉTODO B. ESTE LAUDO É REFERENTE A DETERMINAÇÃO DE METAIS PESADOS PRESENTES EM MATERIAIS 2. RELATÓRIO DE ENSAIO EM CONFORMIDADE COM A NORMA FMVSS 302/1991 – FLAMMABILITY OF INTERIOR MATERIALS. OFFICE OF VEHICLE SAFETY COMPLIANCE. WASHINGTON INFLAMABILIDADE DE MATERIAIS INTERNOS. ESCRITÓRIO DE CONFORMIDADE DE SEGURANÇA VEICULAR. 3. RELATÓRIO DE ENSAIO EM CONFORMIDADE COM A NORMA ASTM D256–2018 – IZOD 4. RELATÓRIO DE ENSAIO OU BOLETIN DE ANÁLISE EM CONFORMIDADE COM A NORMA JIS Z 2801:2010/2011 – ANTIBACTERIANO NA CABECEIRA 5. RELATÓRIO DE ENSAIO EM CONFORMIDADE COM A NORMA USO– NF/2022–2023, CAPÍTULO 61 E 62 – ENSAIOS MICROBIOLÓGICOS NA LONA. 6. RELATÓRIO DE ENSAIO EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 15236/2024 – SEGURANÇAS DE ARTIGOS ESCOLARES – RESISTENCIA A QUEDA, COMPREENÇÃO, TORÇÃO, TRAÇÃO E PARTES CORTANTES. 7. RELATÓRIO DE ENSAIO EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 300–1/2024 – VERSÃO CORRIGIDA 2011 – SEGURANÇA DE BRINQUEDOS – PARTE 1: PROPRIEDADES GERAIS. VERSÃO IDÊNTICA A NM 300– 1:2002 – ESTABILIDADE E SOBRECARGA, TOMBAMENTO, TRAÇÃO PARA COSTURAS E PARTES PEQUENAS. 8. RELATÓRIO DE ENSAIO EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR 17088:2023 – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA. 9. SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DO ALUMINIO EM CONFORMIDADE COM A NORMA NBR ISO 209/2010. 10. CERTIFICADO DE REGULARIDADE JUNTO AO MINISTÉRIO DO MEIO AMBIENTE/IBAMA EM NOME DA EMPRESA FABRICANTE. 11. LICENÇA DE OPERAÇÃO AMBIENTAL EMITIDA PELA SECRETARIA MUNICIPAL DO MEIO AMBIENTE DA SEDE DO FABRICANTE. 12. CERTIFICADO DE GARANTIA DO FABRICANTE NO MINIMO 18 MESES. CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS EMITIDA PELO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 18 DEZOITO MESES CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.					

4 - LOTE 4 – ELETRO E ELETROPORTATEIS

CÓDIGO	DISCRIMINAÇÃO	MARCA/MODELO	UNIDADE	QUANTIDADE	PREÇO UNIT.	PREÇO TOTAL
53	FOGÃO INDUSTRIAL 6 BOCAS ALTA PRESSÃO GRELHAS 30X30 COM FORNO FOGÃO INDUSTRIAL 6 BOCAS ALTA PRESSÃO GRELHAS 30X30 COM		UNIDADE	8		

	FORNO SOBRE O PRODUTO FOGÃO INDUSTRIAL, EQUIPAMENTO DE ALTAPRESSÃO, ALIMENTADO ATRAVÉS DE GÁS BOTIJÃO OU OUTROS TIPOS DE GÁS, ESTRUTURA CONFECCIONADO EM CHAPA AÇO CARBONO COM PINTURA EPÓXI, IDEAL PARA CASAS, RESTAURANTES, LANCHONETES, PADARIAS, HOTÉIS E OUTROS ESTABELECIMENTOS, COM ESTRUTURA FEITA EM PERFIL 7 CM, ELABORADO COM MAIOR RESISTÊNCIA E DURABILIDADE PARA O PRODUTO, O QUE É INDISPENSÁVEL PARA O DIA A DIA DO SEU NEGÓCIO CARACTERÍSTICAS FOGÃO INDUSTRIAL A GÁS ALTA PRESSÃO 6 BOCAS COM FORNO EQUIPAMENTO LINHA 300 X 300 E PERFIL DE 70 MM COM REGISTRO ÁPIS QUEIMADORES: 3 SIMPLES COM DIÂMETRO DE 130 MM QUEIMADORES SIMPLES: 0,200 KG/H 3 DUPLOS COM DIÂMETRO DE 170 MM QUEIMADORES DUPLOS: 0,360 KG/H QUEIMADORES E GRELHAS 6 DEDOS FABRICADOS EM FERRO FUNDIDO PORTANTO POSSUEM ALTA RESISTÊNCIA À CORROSÃO E SÃO ALTAMENTE RECICLÁVEIS POSSUI TUBO DE GÁS E BANDEJA COLETORA DE RESÍDUOS ESTRUTURA CONFECCIONADO EM CHAPA AÇO CARBONO COM PINTURA EPÓXI IDEAL PARA SUA RESIDÊNCIA, RESTAURANTES OU COMÉRCIO, USO PRÁTICO, RÁPIDO E ECONÔMICO FORNO COM CAPACIDADE DE 75 LITROS TEMPERATURA DO FORNO 250° C ISOLAMENTO EM LÃ DE VIDRO O CALOR NÃO SE DISSIPA E SE CONCENTRA TOTALMENTE DENTRO DO FORNO CAPACIDADE PARA 2 GRADES E JÁ ACOMPANHA 1 COMO BRINDE TAMPA DE VIDRO TEMPERADO OU TAMPA DE CHAPA DE AÇO CARBONO ESPAÇO DE UMA GRADE PARA A OUTRA É DE 130 MM O AJUSTADOR DE TEMPERATURA POSSUI POSIÇÕES DE INTENSIDADE DAS CHAMAS DIMENSÕES LARGURA: 1,20 M ALTURA: 80 CM PROFUNDIDADE: 90 M MEDIDAS EXTERNA DO FORNO LARGURA: 58 CM ALTURA: 45 CM PROFUNDIDADE: 50 CM MEDIDAS INTERNA DO FORNO LARGURA: 47 CM ALTURA: 30 CM PROFUNDIDADE: 50 CM FORNO COM CAPACIDADE DE 75 LITROS					
54	FREEZER DUAS PORTAS FREEZER DUAS PORTAS – ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS: COM CAPACIDADE BRUTA DE ARMAZENAMENTO DE NO MÍNIMO 420 LITROS, DIMENSÕES APROX DO PRODUTO EXTERNA: 94,4X133,1X69 CM AXLXP, DIMENSÕES APROX DO PRODUTO INTERNA: 71,5X122,2X51,5 CM AXLXP, PESO DE ATÉ 70KG, DUPLA FUNÇÃO: FREEZER E CONSERVADOR, RODÍZIOS QUE FACILITEM MOVIMENTAÇÃO, PUXADORES ERGONÔMICOS, TERMOSTATO AJUSTÁVEIS, FROST FREE, DRENO DE DEGELO FRONTAL: – VOLTAGEM: 220 V TEMPERATURA MÍNIMA E MÁXIMA 0° Á – 18°, COR BRANCA GARANTIA MÍNIMA DE 12 MESES		UNIDADE	10		
55	LIQUIDIFICADOR INDUSTRIAL 6LT DE ALTA ROTAÇÃO LIQUIDIFICADOR INDUSTRIAL 6LT DE ALTA ROTAÇÃO– ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS: MATERIAL DO COPO EM AÇO INOXIDÁVEL, MATERIAL DA BASE EM ALUMÍNIO, TAMPA EM ALUMÍNIO, CONJUNTO DE HÉLICE EM AÇO INOX, DIMENSÕES APROXIMADAS PROF X ALT: 21 X 60 CM, PESO APROXIMADO 8 KG, CAPACIDADE 2 L, TENSÃO NOMINAL: 127/220V, MOTOR: 1 HP, FREQUÊNCIA HZ: 50/60 ACOMPANHA 05 COPOS ACOMPANHA MANUAL DE INSTRUÇÃO GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO		UNIDADE	10		
56	LIQUIDIFICADOR INDUSTRIAL 6LT DE BAIXA ROTAÇÃO LIQUIDIFICADOR INDUSTRIAL 6LT DE BAIXA ROTAÇÃO – ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS: MATERIAL DO COPO EM AÇO INOXIDÁVEL, MATERIAL DA BASE EM ALUMÍNIO, TAMPA EM ALUMÍNIO, CONJUNTO DE HÉLICE EM AÇO INOX, DIMENSÕES APROXIMADAS PROF X ALT: 21 X 60 CM, PESO APROXIMADO 8 KG, CAPACIDADE 2 L, TENSÃO NOMINAL: 127/220V, MOTOR: 1 HP, FREQUÊNCIA HZ: 50/60 ACOMPANHA 05 COPOS ACOMPANHA MANUAL DE INSTRUÇÃO GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO		UNIDADE	10		

57	MÁQUINA DE LAVAR ROUPA MÁQUINA DE LAVAR ROUPA – ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS: LAVADOURA COM CAPACIDADE 15 KG, CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS COM VOLTAGEM 127/220 V, COM 6 PROGRAMAS 4 NIVEIS DE ÁGUA, MATERIAL GABINETE METÁLICO, MATERIAL CESTO AÇO INOXIDÁVEL TRATAMENTO DIFERENCIADO: TIPO I		UNIDADE	5		
58	MULTIPROCESSADOR MULTIPROCESSADOR – ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS: MULTIPROCESSADOR DE ALIMENTOS: 5 EM 1 TURBO COM 02 VELOCIDADES, 4 LÂMINAS, POTENCIA DE 1000 WATTS DE POTÊNCIA CAPACIDADE LIQUIDIFICADOR: 2,7 LITROS | PROCESSADOR: 1,5 LITROS CONTENDO ACESSÓRIOS: DISCOS DE AÇO INOXIDÁVEL, BATEDOR, EMULSIFICADOR, LÂMINA, LIQUIDIFICADOR DE 1 LITRO E MOEDOR		UNIDADE	10		
59	MICROONDAS FORNO MICROONDAS MATERIAL: AÇO INOXIDÁVEL, CAPACIDADE: 34 L, POTÊNCIA: 1000 W, VOLTAGEM: 220V		UNIDADE	10		
60	ESPREMEDOR INDUSTRIAL ESPREMEDOR INDUSTRIAL: Frequência: 50 Hz Voltagem: 127/220V velocidade de rotação é 3545 rpm jarra INCLUSA COR: PRATEADO/INOX DEVE CONTER: 01 Copo suco em PP 500 ML 01 Peneira para copo em PP 01 Castanha pequena em poliestireno limão 01 Castanha grande em poliestireno laranja 01 Cúpula com bica 01 Tampa em alumínio 01 Manual de instruções em português		UNIDADE	10		
61	REFRIGERADOR DUPLEX REFRIGERADOR DUPLEX: REFRIGERADOR DUPLEX DEGELO FROS FREE CAPACIDADE MINIMA 435 LITROS COR BRANCA TIPO DUPLEX ILUMINAÇÃO INTERNA FABRICAÇÃO DE GELO CONTROLE DE TEMPERATURA GAVETA DE LEGUMES PÉS REGULAVEIS ALIMENTAÇÃO 220V		UNIDADE	5		
62	BEBEDOURO INDUSTRIAL BEBEDOURO INDUSTRIAL: BEBEDOURO INDUSTRIAL CAPACIDADE 100 LITROS BOIA FILTRO MATERIAL INOX 220V POSSUIR TRÊS TORNEIRAS PARA SAÍDA DE ÁGUA GELADA FABRICADO EM AÇO INOX 430 RESERVATÓRIO EM POLIPROPILENO ISOLAMENTO EM EPS TERMOSTATO PARA AJUSTE DE TEMPERATURA PÉS REGULÁVEIS EM ABS INJETADO DE ALTA RESISTÊNCIA SERPENTINA INTERNA EM AÇO INOX 304 APARADOR DE ÁGUA REFORÇADO E MANGUEIRA DRENO		UNIDADE	7		
63	CÂMARA FRIA CÂMARA FRIA COM DIMENSÕES APROXIMADAS CXLXA: 3,56X4,56X2,47MT , 4 PORTAS PARA ARMAZENAMENTO DE GÊNEROS ALIMENTÍCIOS PERECÍVEIS		UNIDADE	4		
5 - LOTE 5 – TV, SOM, VIDEO E INFORMATICA						
CÓDIGO	**DISCRIMINAÇÃO**	**MARCA/MODELO**	**UNIDADE**	**QUANTIDADE**	**PREÇO UNIT.**	**PREÇO TOTAL**
64	TV SMART 4K 55 POLEGADAS TV SMART 4K 55 POLEGADAS: ALIMENTAÇÃO 220V TAMANHO DA TELA: 50 RESOLUÇÃO: 3840 X 2160 FREQUÊNCIA HZ: 60 TIPO DE TELA: LED 4K VÍDEO PQI PICTURE QUALITY INDEX: 2000 HDR HIGH DYNAMIC RANGE: HDR HDR 10: HDR10 CONTRASTE: MEGA CONTRASTE HLG HYBRID LOG GAMMA: SIM MICRO DIMMING: ESMAECIMENTO UHD SUPREMO CONTRAST ENHANCER: SIM AUTO MOTION PLUS: SIM MODO FILME: SIM MODO NATURAL: SIM ÁUDIO DOLBY DIGITAL PLUS: SIM SOM EM MOVIMENTO: NÃO POTÊNCIA RMS: 20W TIPO DE ALTOFALANTE: 2 CANAIS MULTIROOM LINK: SIM BLUETOOTH DE ÁUDIO: SIM MENU NOS IDIOMAS PORTUGUÊS E INGLÊS RECURSOS SMART INTERAÇÃO POR VOZ: SIM ALEXA INTEGRADO: SIM GOOGLE ASSISTANT INTEGRADO: SIM TV PLUS: SIM		UNIDADE	25		
65	CAIXA DE SOM CAIXA DE SOM: Caixa de Som Connect Party Plus Bluetooth Amplificada Portátil 250W 8 USB altofalante de 8, função TWS que permite conectar duas CM250 sem uso de fios e bluetooth conexão USB Volume independente do microfone e botão de eco Equalização sonora para ajuste de diversos ritmos musicais sintonia de rádio FM com fácil visualização das funções e frequências Flash Lights Conectividade Bluetooth, Função TWS, Display digital,		UNIDADE	10		

	Rádio FM, Flash Lights Potência: 250W RMS Conexões: USB, Auxiliar e Entradas para conectar microfone ou guitarra Tamanho do Woofer: 8 Formato de Midia: Pen Drive, MP3, MP4 Alimentação: Bateria					
66	CAIXA DE SOM AUCUSTICA CAIXA DE SOM AUCUSTICA: Caixa Acústica Saga 8 Ativa Passiva 225w Cabo Preto Tripé Potência de saída de 225W RMS Caixa ativa com Bluetooth integrado para reprodução sem fio Entradas para microfone e instrumentos, ideal para apresentações Resposta de frequência de 60Hz a 18kHz para som equilibrado Tipos de altofalante: Grave Medio Agudo Tipos de filtros do altofalante: Woffer Sub		UNIDADE	10		
67	MESA DE SOM MESA DE SOM: Mesa De Som com 8 Canais Profissional Console Mixer Interface Console de mixagem: analógica Conexão por Bluetooth Tipo da alimentação: fonte Conectividade: Bluetooth Quantidade de canais: 8 Conectores: P10, RCA, USB, XLR principais efeitos incluídos: Delay, Repeter com efeitos com alimentação fantasma		UNIDADE	10		
68	MICROFONE SEM FIO DUPLO MICROFONE SEM FIO DUPLO: Tipos de microfone: Dinâmico Tipos de conexões: Sem fio Padrões polares: Cardioide Cor: preto e branco Usos recomendados do microfone: Profissional Tipos de conexões: Sem Fio Frequência mínima Frequência máxima: 600 MHz 699 MHz		UNIDADE	10		
69	PROJETOR MULTIMIDIA PROJETOR MULTIMIDIA: ESPECIFICAÇÕES: MONITOR: SISTEMA DE PROJEÇÃO: DLP ÚNICO 0,65 1080P RESOLUÇÃO: 800 X 600 PIXELS SUPORTE PARA RESOLUÇÃO: VGA 640 X 480 PARA WUXGARB 1920 X 1200 BRILHO ANSI LÚMENS: 4000 ANSI LUMENS RELAÇÃO DE CONTRASTE FOFO: 20000:1 COR DO DISPLAY: 30 BITS 1,07 BILHÃO DE CORES RELAÇÃO DE ASPECTO NATIVA: 4:3 NATIVO 5 PROPORÇÕES SELECIONÁVEIS FONTE DE LUZ: LÂMPADA VIDA ÚTIL DA FONTE DE LUZ NORMAL 6000 HORAS ECONÔMICO 10000 HORAS SMARTECO 10000 HORAS LAMPSAVE 15000 HORAS ÓPTICO: DISTÂNCIA DE PROJEÇÃO: 196215 PROPORÇÃO DE ZOOM: 1,1X DESVIO DA LENTE: NA DESVIO DA PROJEÇÃO: 110 FREQUÊNCIA HORIZONTAL: 15K 102KHZ ALTOFALANTE: POTÊNCIA: 10W 1X COMPATIBILIDADE: COMPATIBILIDADE HDTV: 480I, 480P, 576I, 567P, 720P, 1080I, 1080P COMPATIBILIDADE DE VÍDEO: NTSC, PAL, SECAM, SDTV 480I / 576I, EDTV 480P / 576P, HDTV 720P, 1080I / P 60 FÍSICO: DIMENSÕES: 296 X 120 X 221 MM IDIOMA OSD: ÁRABE / BÚLGARO / CROATA / TCHECO / DINAMARQUÊS / HOLANDÊS / INGLÊS / FINLANDÊS / FRANCÊS / ALEMÃO / GREGO / HINDI / HÚNGARO / ITALIANO / INDONÉSIO / JAPONÊS / COREANO / NORUEGUÊS / POLONÊS / PORTUGUÊS / ROMENO / RUSSO / CHINÊS SIMPLIFICADO / ESPANHOL / SUECO / TURCO / TAILANDÊS / CHINÊS TRADICIONAL 28 IDIOMAS CONTEÚDO DA EMBALAGEM: 1X PROJETOR BENQ 1X CONTROLE REMOTO COM BATERIA 5JJND06001 1X CABO DE FORÇA 18M 1X GUIA DE INÍCIO RÁPIDO 4JJND01001 1X CARTÃO DE GARANTIA POR REGIÃO 1X CABO VGA 15 M DSUB 15PINOS		UNIDADE	10		
70	TELA PARA PROJEÇÃO TELA PARA PROJETOR: ESPECIFICAÇÕES MINIMAS: TELA DE PROJEÇÃO 1970MM X 1478MM 100 POLEGADAS 4:3 TRIPÉ TAMANHO DIAGONAL DA TELA: 100 TELA DE PROJEÇÃO COM TAMANHO DE 197 CM X 1478 CM FORMATO DE TELA 4:3 ESTRUTURA LEVE EM ALUMÍNIO, RESISTENTE À CORROSÃO SISTEMA RETRÁTIL COM ENROLAMENTO MANUAL POR MOLA TRIPÉ PARA FÁCIL TRANSPORTE E MONTAGEM		UNIDADE	10		
71	SCANNER SCANNER: ESPECIFICAÇÕES MINIMAS: INTERFACES PADRÃO MICRO USB 30 SCAN RECURSOS AVANÇADOS DE DIGITALIZAÇÃO: REMOÇÃO DE COR DE FUNDO, REMOÇÃO DE SANGRIA, 2 PARA 1 DIGITALIZAÇÃO, DIGITALIZAÇÃO CONTÍNUA, ROTAÇÃO AUTOMÁTICA DE IMAGEM, ALINHAMENTO AUTOMÁTICO DO ALIMENTADOR, IGNORAR PÁGINAS EM BRANCO, DIGITALIZAÇÃO DE ID DOCUMENTOS DE IDENTIDADE VELOCIDADES DE DIGITALIZAÇÃO DUPLEX PRETO / COR MAX IPM 60		UNIDADE	10		

	DIGITALIZAÇÃO FRENTE E VERSO SENSOR DE IMAGEM: CIS DUPLO RESOLUÇÃO DE DIGITALIZAÇÃO ÓPTICA DPI MÁX) ATÉ 600 X 600 DPI DRIVERS DE DIGITALIZAÇÃO INCLUSOS: TWAIN, WIA, ICA, SANE FORMATOS DOS ARQUIVOS DE DIGITALIZAÇÃO: TIFF MULTI PÁGINA, PDF DE UMA PÁGINA/MÚLTIPLAS PÁGINAS PDF SEGURO, PDF PESQUISÁVEL, PDF/A, WINDOWS BITMAP BMP, JPEG JPG, GRÁFICOS DE REDE PORTÁTEIS PNG, TIFF DE UMA PÁGINA/MULTI PÁGINA TIF RECURSO DIGITALIZAR PARA EMAIL, SERVIÇOS DE NUVEM BROTHER IPRINTSCAN? FLUXO DE TRABALHO BROTHER IPRINTSCAN? IMAGEM, USB VELOCIDADES DE DIGITALIZAÇÃO SIMPLEX PRETO/COR MAX IPM: 30 CAPACIDADE MÁXIMA DO ALIMENTADOR AUTOMÁTICO DE DOCUMENTO: 20 CICLO DE TRABALHO DIÁRIO PÁGINAS MÁX): ATÉ 1000 DIGITALIZAÇÕES POR DIA CARACTERÍSTICAS DE PESQUISAR CAPACIDADE DO ALIMENTADOR AUTOMÁTICO DE DOCUMENTOS MÁX PÁG): 20 CONECTIVIDADE: USB CICLO DE TRABALHO DIÁRIO PÁGINAS MÁX): 1000 RECURSOS: DIGITALIZAÇÃO DUPLEX					
72	NOTEBOOK CORE 15 NOTEBOOK CORE 151235U 12A GERAÇÃ0 10:CORE 151235U 12 GERAÇÃO 10ORE, CACHE DE 12MB, ATÉ 44GHZ NO MINIMO SGB DR4 1XSGB 2666MT/S: LIMITE DE 16GB ATINGIDO 2 LOTSSODIMM SSD DE NO MINIMO 512GB PCIE NVME M2 INTEL RIS® XE COM MEMÓRIA GRÁFICA COMPARTILHADA TELA FULL HD E 156 1920 X 1080,120 HZ, WVA REDE WIRELESS 80211AC IX1 11, PLACA DE REDE WIRELESS COM BLUETOOTH 24 GHZ /5 GHZ EBCAM CÂMERA HD DE 720P A 30 FPS COM MICROFONE ÚNICO LNTEGRADO TECLADO PORTUGUÊS BRASIL ABNT2 COM TECLAD NUMÉRICO PORTAS 2 PORTAS USB 32 TYPEA DE LA GEFU\ÇÃO 1 PORTA USB 20 1 TOMADA DE ALIMENTAÇÃO 1 PORTA PARA HEADSET COMBINAÇÃO DE FONES DE OUVIDO E MICROFONE 1 ORTA HDML 14 A RESOLUÇÃO MÁXIMA COMPATIVEL COM HDMI É E 1920 X 1080 A 60 HZ SEM SAÍDA 4K/2KSISTEMA OPERACIONA LNDOWS 11 PROFISSIONAL COM PACOTE OFFICE INSTALADO COR PRETA		UNIDADE	60		
73	COMPUTADOR DE MESA COMPUTADOR DESKTOP: ESPECIFICAÇÕES MINIMAS: COMPUTADOR PC COMPLETO INTEL CORE I7 4GB SSD 512GB PC MASTER TECLADO/MOUSE COM AS SEGUINTES ESPECIFICAÇÕES: PROCESSADOR MODELO: CORE I7 38 GHZ NÚMERO DE NÚCLEOS: 4 NÚMERO DE THREADS: 8 CACHE: 3 MB INTEL® SMART CACHE FREQUÊNCIA TURBO MAX 380 FREQUÊNCIA DA TECNOLOGIA INTEL® TURBO BOOST 20 · 380 GHZ MEMÓRIA RAM CAPACIDADE: 4GB 1333 MHZ PLACA MÃE PROCESSADORES SUPORTADOS: SOCKET: LGA 1155 SUPORTE: PROCESSADORES INTEL CORE I3/ I5 / I7 CHIPSET: INTEL H61 ENTRADAS: 1 VGA E 1 HDMI MEMÓRIA: CAPACIDADE SUPORTADA: 16GB DE MEMÓRIA SLOTS: 2X DDR3 FHZ SUPORTADA: 1066/1333/1600 MHZ DUAL CHANNEL SLOT DE EXPANSÃO 1 SLOT PCI EXPRESS X16 1 SLOT PCI EXPRESS X1 ÁUDIO: REALTEK® ALC662 6CHANNEL ÁUDIO CODEC LAN 10/100MBPS PORTAS USB: 6 USB 20 PAINEL INTERNO: 1 CONECTOR DE ENERGIA 24 PINOS ATX 1 CONECTOR DE ENERGIA 04 PINOS ATX 12V 1 CONECTOR DE ÁUDIO 1 CONECTOR FRONTAL DE GABINETE 1 CONECTOR COM 1 CONECTOR DE ALTO FALANTE PORTAS DO PAINEL TRASEIRO: 1 HDMI 1 VGA 1 PORTA DE REDE LAN RJ45 6 USB 20 3 CONECTORES DE CAN DE ÁUDIO DIMENSÕES: TAMANHO DA PLACA: MICRO ATX 17 X 21 CM ARMAZENAMENTO: SOLID STATE DRIVE – SSD CAPACIDADE: 512GB VELOCIDADE DE LEITURA: 560MBPS / ESCRITA: 420MBPS FORMATO: 25 INTERFACE: SATA 3 FONTE DE ENERGIA: CONSTRUÍDA COM COMPONENTES DE QUALIDADE, RETIFICADORES DE CRISTAL SEMICONDUTOR, TRANSFORMADOR ELÉTRICO, CIRCUITOS ELETRÔNICOS CHAVEADOS, SEMICIRCUITO DE PFC ATIVO POTÊNCIA: 230W NOMINAL FAN COOLER: 1 X CM CHAVE SELETOR:		UNIDADE	40		

	110V/230V CONECTORES DE SAÍDA 1 ATX 24 PINOS 204, 1 EPS 12V 4 PINOS 12V, 2 IDE 12V, 5V, 2 SATA 12V, 5V TENSÃO DE ENTRADA AC: 110V/230V BIVOLT FHZ DE ENTRADAS: 50/60H SAÍDA DC: 33V, 5V, 12V1, 12V2 TECLADO: NÚMERO DE TECLAS: 107 PADRÃO: ABNT2 COMPRIMENTO DO CABO: 1,3 M PLUG PLAY DIMENSÕES AXLXP: 130X440X20MM SISTEMA OPERACIONAL: WINDOWS 10 TRIAL MONITOR LED 21 GARANTIA: 1 ANO					
74	IMPRESSORA LASER COMUM IMPRESSORA LASER, TENSÃO ALIMENTAÇÃO:110/220 V, RESOLUÇÃO IMPRESSÃO:600 X 600 DPI, VELOCIDADE IMPRESSÃO COLORIDA:3 PPM, VELOCIDADE IMPRESSÃO PRETO E BRANCO:12 PPM, CAPACIDADE MEMÓRIAS:1 MB, TIPO PAPEL:COMUM, CAPACIDADE FOLHA:100 FL, TIPO BANDEJAS:REMOVÍVEL		UNIDADE	10		
6 - LOTE 6 – AR E VENTILAÇÃO						
CÓDIGO	**DISCRIMINAÇÃO**	**MARCA/MODELO**	**UNIDADE**	**QUANTIDADE**	**PREÇO UNIT.**	**PREÇO TOTAL**
75	AR CONDICIONADO 12000 BTUS AR CONDICIONADO 12000 BTUS: AR CONDICIONADO SPLIT INVERTER 12000 BTUS CAPACIDADE: 12000 AREA DE ABRANGÊNCIA: APROXIMADAMENTE 15 VOLTAGEM: 220V CLASSIFICAÇÃO ENERGÉTICA: A CORRENTE ELÉTRICA DE REFRIGERAÇÃO A: 68 CICLO: FRIO FREQUÊNCIA HZ: 60 FASE: MONOFÁSICO POTÊNCIA DE REFRIGERAÇÃO: 1300 GÁS REFRIGERANTE: R410A TECNOLOGIA DO COMPRESSOR: INVERTER CONSUMO DE ENERGIA: 480 MATERIAL DA SERPENTINA: COBRE CONTROLE REMOTO NÍVEL DE RUIDO EXTERNODB: 50 DIÂMETRO DA LINHA SUCÇÃO: 3/8 DIÂMETRO DA LINHA LIQUIDO: ¼ GARANTIA DO PRODUTO: 10 ANOS COMPRESSOR E 1 ANO DEMAIS COMPONENTES EFICIÊNCIA ENERGÉTICA EER: 6 IDRS CONDENSADOR: HORIZONTAL LARGURA: 66 ALTURA: 47,5 PROFUNIDADEIDADE: 242 PESO LIQUIDO: 21 PESO BRUTO: 28 TIME REGULAGEM DE VELOCIDADE DE VENTILAÇÃO SLEEP SWING TURBO AVISO DE LIMPEZA DE FILTRO FUNÇÃO BRISA PROTEÇÃO ANTICORROSÃO DESUMIDIFICAÇÃO CONTROLE DE TEMPERATURA ESTÁVEL MATERIAL DO CONDENSADOR: PLÁSTICO CAPACIDADE MÍNIMA, NOMINAL, MÁXIMA: 3000 / 12000 / 13600 ALIMENTAÇÃO DE ENERGIA: EVAPORADORA TEMPERATURA MIN/MÁX: 16 A 30 CATEGORIA: SPLIT SUBCATEGORIA: INVERTER MODO AUTO CLEAN MODELO/FAMÍLIAEVAPORADORA1: 12000 VOLTAGEMEVAPORADORA1: 220V CICLOEVAPORADORA1: FRIO FASEEVAPORADORA1: MONOFÁSICO VAZÃO DE AREVAPORADORA1: 672 CONTROLE DE AR CIMA/BAIXOEVAPORADORA1: AUTOMÁTICO CONTROLE DE AR DIREITA/ESQUERDAEVAPORADORA1: AUTOMÁTICO NÍVEL DE RUÍDO INTERNO DBEVAPORADORA1: 43 / 25 DIÂMETRO DA LINHA SUCÇÃOEVAPORADORA1: 3/8 DIÂMETRO DA LINHA LÍQUIDOEVAPORADORA1: ¼ L X A X P DA EVAPORADORA: 82 X 299 X 21,5 PROFUNIDADEIDADEEVAPORADORA1: 21,5 PESO LÍQUIDOEVAPORADORA1: 8,9 PESO BRUTOEVAPORADORA1: 10,1 INDICADOR DE TEMPERATURA DE EVAPORAÇÃO – EVAPORADORA COR DA EVAPORADORA: BRANCA		UNIDADE	20		
76	AR CONDICIONADO 18000 BTUS AR CONDICIONADO 18000 BTUS: AR CONDICIONADO COM AS SEGUINTES CARATERÍSTICAS MÍNIMAS: INVERTER COM SERPENTINA DA EVAPORADORA COM TUBOS DE COBRE E CAMADAS DE PROTEÇÃO ANTICORROSIVA MODELO SPLIT HIGH WALL 18000 BTU/H, TIPO DE CLIMA: FRIO, COR: BRANCO, COM GÁS ECOLÓGICO QUE NÃO AGRIDA A CAMADA DE OZÔNIO, FILTRO DE AR ANTIBACTÉRIA, VAZÃO DE NO MÍNIMO 500M3/H, SENSOR NO CONTROLE REMOTO COM FUNÇÃO QUE PERMITE CONTROLE DA TEMPERATURA FUNÇÃO SLEEP E SWING, AUTO LIMPEZA,		UNIDADE	20		

	DISPLAY DIGITAL, FUNÇÃO AUTO DE AJUSTE DE CICLO E VELOCIDADE DE VENTILAÇÃO PRAZO DE GARANTIA DE 12 DOZE MESES CERTIFICADO INMETRO, CLASSIFICAÇÃO DE CONSUMO DE ENERGIA TIPO A E VOLTAGEM DE 220V					
77	AR CONDICIONADO 24000 BTUS AR CONDICIONADO 24000 BTUS: AR CONDICIONADO COM AS SEGUINTES CARATERÍSTICAS MÍNIMAS: INVERTER COM SERPENTINA DA EVAPORADORA COM TUBOS DE COBRE E CAMADAS DE PROTEÇÃO ANTICORROSIVA MODELO SPLIT HIGH WALL 24.000 BTU/H, TIPO DE CLIMA: FRIO, COR: BRANCO, COM GÁS ECOLÓGICO QUE NÃO AGRIDA A CAMADA DE OZÔNIO, FILTRO DE AR ANTI–BACTÉRIA, VAZÃO DE NO MÍNIMO 500M3/H, SENSOR NO CONTROLE REMOTO COM FUNÇÃO QUE PERMITE CONTROLE DA TEMPERATURA. FUNÇÃO SLEEP E SWING, AUTO LIMPEZA, DISPLAY DIGITAL, FUNÇÃO AUTO DE AJUSTE DE CICLO E VELOCIDADE DE VENTILAÇÃO. PRAZO DE GARANTIA DE 12 DOZE MESES. CERTIFICADO INMETRO, CLASSIFICAÇÃO DE CONSUMO DE ENERGIA TIPO A E VOLTAGEM DE 220V.		UNIDADE	20		

VALOR GLOBAL DA PROPOSTA - R$

PRAZO DE ENTREGA:
CONDIÇÕES DE PAGAMENTO:
VALIDADE DESTA PROPOSTA:

Dados bancários do proponente para fins de pagamento:
Banco:
Conta:

Local e Data.

NOME/CPF/ASSINATURA
Representante legal do proponente.

OBSERVAÇÃO: a proposta deverá ser elaborada em papel timbrado do proponente.

ESTADO DA PARAÍBA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAPIM
SETOR DE CONTRATAÇÃO

ANEXO II - PREGÃO ELETRÔNICO Nº 00011/2026

MODELO DE DECLARAÇÃO - de não empregar menor

REFERENTE: PREGÃO ELETRÔNICO Nº 00011/2026
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAPIM - PB.

PROPONENTE
CNPJ

1.0 - DECLARAÇÃO de não empregar menor.
O proponente acima qualificado declara, sob as penas da Lei, que não emprega menor de dezoito anos em trabalho noturno, insalubre ou perigoso e nem menor de dezesseis anos, em qualquer trabalho, podendo existir menor, a partir de quatorze anos, na condição de aprendiz na forma da legislação vigente; em acatamento às disposições do Art. 7º, Inciso XXXIII, da Constituição Federal, acrescido pela Lei Federal nº 9.854, de 27 de outubro de 1999.

Local e Data.

NOME/CPF/ASSINATURA
Representante legal do proponente.

OBSERVAÇÃO: a declaração deverá ser elaborada em papel timbrado do proponente.

ESTADO DA PARAÍBA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAPIM
SETOR DE CONTRATAÇÃO

ANEXO III - PREGÃO ELETRÔNICO Nº 00011/2026

MODELO DE DECLARAÇÃO - que a proposta compreende a integralidade dos custos

REFERENTE: PREGÃO ELETRÔNICO Nº 00011/2026
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAPIM - PB.

PROPONENTE
CNPJ

1.0 - DECLARAÇÃO que a proposta econômica compreende a integralidade dos custos.
O proponente acima qualificado declara, sob as penas da Lei, que sua proposta econômica compreende a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de entrega das propostas.

Local e Data.

NOME/CPF/ASSINATURA
Representante legal do proponente.

OBSERVAÇÃO: a declaração deverá ser elaborada em papel timbrado do proponente.

ESTADO DA PARAÍBA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAPIM
SETOR DE CONTRATAÇÃO

ANEXO IV - PREGÃO ELETRÔNICO Nº 00011/2026

MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº: ..../2026

Aos ... dias do mês de ... de ..., na sede do Setor de Contratação da Prefeitura Municipal de Capim, Estado da Paraíba, localizada na Avenida São Sebastião - Centro - Capim - PB, nos termos da Lei Federal nº 14.133, de 1º de Abril de 2021; Lei Complementar nº 123, de 14 de Dezembro de 2006; Decreto Federal nº 11.462, de 31 de Março de 2023; Instrução Normativa nº 73 SEGES/ME, de 30 de Setembro de 2022; e legislação pertinente, consideradas as alterações posteriores das referidas normas; e, ainda, conforme a classificação da proposta apresentada no Pregão Eletrônico nº 00011/2026 que objetiva o registro de preços para: AQUISIÇÃO DE MOVEIS DESTINADO AS ESCOLAS MUNICIPAIS DO MUNICIPIO DE CAPIM PB; resolve registrar o preço nos seguintes termos:

Órgão e/ou entidade integrante da presente Ata de Registro de Preços: PREFEITURA MUNICIPAL DE CAPIM - CNPJ nº 01.612.304/0001-72.

VENCEDOR:				
CNPJ:				
TOTAL:				
1 - LOTE				
ITEM	**ESPECIFICAÇÃO**	**MARCA**	**UNID.**	**QUANT.**
			Total do Lote 1	
2 - LOTE				
ITEM	**ESPECIFICAÇÃO**	**MARCA**	**UNID.**	**QUANT.**
			Total do Lote 2	

CLÁUSULA PRIMEIRA - DA VALIDADE DOS PREÇOS:
O prazo de vigência da Ata de Registro de Preços será de um ano, contado do primeiro dia útil subsequente à data de divulgação no Portal Nacional de Contratações Públicas PNCP, e poderá ser prorrogado por igual período, desde que comprovado que o preço é vantajoso. Em caso de prorrogação desta Ata, poderá ser renovado o quantitativo originalmente registrado.

A existência de preços registrados implicará compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, mas não obrigará a Administração a contratar, facultada a realização de licitação específica para a contratação pretendida, desde que devidamente justificada.

CLÁUSULA SEGUNDA - DA UTILIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS:
A cada efetivação da contratação do objeto registrado decorrente desta Ata, devidamente formalizada através do correspondente Contrato, serão observadas as cláusulas e condições constantes do Edital de licitação que a precedeu, relativamente ao Pregão Eletrônico nº 00011/2026, parte integrante deste instrumento de compromisso. A presente Ata de Registro de Preços, durante sua vigência poderá ser utilizada:

Pela Prefeitura Municipal de Capim, que também é o órgão gerenciador responsável pela administração e controle desta Ata, representada pela sua estrutura organizacional definida no respectivo orçamento programa.

Por órgãos ou entidades da administração pública, observadas as disposições do Pregão Eletrônico nº 00011/2026, que fizerem adesão a esta Ata, mediante a consulta e a anuência do órgão gerenciador.
Os órgãos e entidades que não participaram do registro de preços, quando desejarem fazer uso da ata de registro de preços, deverão consultar o órgão gerenciador da ata para manifestação sobre a possibilidade de adesão;
Caberá ao fornecedor beneficiário da ata de registro de preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento decorrente de adesão, desde que não prejudique as obrigações presentes e futuras decorrentes da ata, assumidas com o órgão gerenciador e órgãos participantes;
As aquisições ou as contratações adicionais mediante adesão à ata não poderão exceder, por órgão ou entidade, a cinquenta por cento dos quantitativos dos lotes do instrumento convocatório e registrados na ata do registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes;
O quantitativo decorrente das adesões à ata não poderá exceder, na totalidade, ao dobro do quantitativo de cada lote registrado na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes, independentemente do número de órgãos não participantes que aderirem;
Após a autorização do órgão gerenciador, o órgão não participante deverá efetivar a aquisição ou contratação solicitada em até noventa dias, observado o prazo de vigência da ata de registro de preços;

Compete ao órgão não participante os atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a aplicação, observada a ampla defesa e o contraditório, de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento de cláusulas contratuais, em relação às suas próprias contratações, informando as ocorrências ao órgão gerenciador.
O usuário da ata, sempre que desejar efetivar a contratação do objeto registrado, fará através de solicitação ao gerenciador do sistema de registro de preços, mediante processo regular.

CLÁUSULA TERCEIRA - DA CONTRATAÇÃO:
As obrigações decorrentes da execução do objeto deste certame, constantes da Ata de Registro de Preços, serão firmadas com o fornecedor registrado, observadas as condições estabelecidas no presente instrumento e a contração será formalizada por intermédio do Contrato.
O prazo para assinatura do Contrato, será de 05 (cinco) dias consecutivos, considerados da data da convocação.
O quantitativo do objeto a ser executado será exclusivamente o fixado no correspondente Contrato e observará, obrigatoriamente, o valor registrado na respectiva Ata.
Não atendendo à convocação para assinar o Contrato, e ocorrendo essa dentro do prazo de validade da Ata de Registro de Preços, o licitante perderá todos os direitos que porventura tenha obtido como vencedor da licitação.
É permitido ao Órgão Realizador do Certame, no caso do licitante vencedor não comparecer para assinar o Contrato no prazo e condições estabelecidos, convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação e sucessivamente, para fazê-lo em igual prazo do licitante vencedor, aplicadas aos faltosos as penalidades cabíveis.
O Contrato decorrente do presente certame, deverá ser assinado no prazo de validade da respectiva Ata de Registro de Preços; e aquele que eventualmente venha a ser assinado pelo licitante vencedor, poderá ser alterado com a devida justificativa, unilateralmente pelo Contratante ou por acordo entre as partes, nos casos e condições previstas nos Arts. 124 a 136; e sua extinção, formalmente motivada nos autos do processo, assegurados o contraditório e a ampla defesa, ocorrerá nas hipóteses e disposições dos Arts. 137 a 139, todos da Lei 14.133/21.

CLÁUSULA QUARTA - DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS:
O Contratado será responsabilizado administrativamente, facultada a defesa no prazo legal do interessado, pelas infrações previstas no Art. 155, da Lei 14.133/21 e serão aplicadas, na forma, condições, regras, prazos e procedimentos definidos nos Arts. 156 a 163, do mesmo diploma legal, as seguintes sanções: a – advertência aplicada exclusivamente pela infração administrativa de dar causa à inexecução parcial do contrato, quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave; b – multa de mora de 0,5% (zero vírgula cinco por cento) aplicada sobre o valor do contrato, por dia de atraso injustificado na execução do objeto da contratação; c – multa de 10% (dez por cento) sobre o valor do contrato por qualquer das infrações administrativas previstas no referido Art. 155; d – impedimento de licitar e contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta do ente federativo que tiver aplicado a sanção, pelo prazo máximo de três anos, aplicada ao responsável pelas infrações administrativas previstas nos incisos II, III, IV, V, VI e VII do caput do referido Art. 155, quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave; e – declaração de inidoneidade para licitar ou contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta de todos os entes federativos, pelo prazo mínimo de três anos e máximo de seis anos, aplicada ao responsável pelas infrações administrativas previstas nos incisos VIII, IX, X, XI e XII do caput do referido Art. 155, bem como pelas infrações administrativas previstas nos incisos II, III, IV, V, VI e VII do caput do mesmo artigo que justifiquem a imposição de penalidade mais grave que a sanção referida no § 4º do referido Art. 156; f – aplicação cumulada de outras sanções previstas na Lei 14.133/21.
Se o valor da multa ou indenização devida não for recolhido no prazo de 15 (quinze) dias após a comunicação ao Contratado, será automaticamente descontado da primeira parcela do pagamento a que o Contratado vier a fazer jus, acrescido de juros moratórios de 1% (um por cento) ao mês, ou, quando for o caso, cobrado judicialmente.

CLÁUSULA QUINTA - DAS DISPOSIÇÕES GERAIS:
Integram esta Ata, o Edital do Pregão Eletrônico nº 00011/2026 e seus anexos, e as seguintes propostas vencedoras do referido certame:

- ....
Lote(s):
Valor: R$
- ....
Lote(s):
Valor: R$

CLÁUSULA SEXTA - DO FORO:
Para dirimir as questões decorrentes da utilização da presente Ata, fica eleito o Foro da Comarca de Mamanguape – Pb.

...	...
...	...

ESTADO DA PARAÍBA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAPIM
SETOR DE CONTRATAÇÃO

ANEXO V - PREGÃO ELETRÔNICO Nº 00011/2026

MINUTA DO CONTRATO

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 00011/2026
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 260710PE00011

CONTRATO Nº: ..../...-SDC

TERMO DE CONTRATO QUE ENTRE SI CELEBRAM A PREFEITURA MUNICIPAL DE CAPIM E ....., PARA FORNECIMENTO CONFORME DISCRIMINADO NESTE INSTRUMENTO NA FORMA ABAIXO:

Pelo presente instrumento de contrato, de um lado Prefeitura Municipal de Capim - Avenida São Sebastião, S/N - Centro - Capim - PB, CNPJ nº 01.612.304/0001-72, neste ato representada pela Prefeita Carlyanne Soares Borba, Brasileira, Casada, Professora, residente e domiciliada na Rua Manoel do Nascimento, 61 - Centro - Capim - PB, CPF nº 046.068.004-88, Carteira de Identidade nº 2851700 SSDS/PB, doravante simplesmente CONTRATANTE, e do outro lado ..... - ..... - ..... - ..... - ..., CNPJ nº ....., neste ato representado por .... residente e domiciliado na ...., ... - ..... - ..... - ..... - ..., CPF nº ....., Carteira de Identidade nº ...., doravante simplesmente CONTRATADO, decidiram as partes contratantes assinar o presente contrato, o qual se regerá pelas cláusulas e condições seguintes:

CLÁUSULA PRIMEIRA - DOS FUNDAMENTOS:
Este contrato decorre da licitação modalidade Pregão Eletrônico nº 00011/2026, processada nos termos da Lei Federal nº 14.133, de 1º de Abril de 2021; Lei Complementar nº 123, de 14 de Dezembro de 2006; Decreto Federal nº 11.462, de 31 de Março de 2023; Instrução Normativa nº 73 SEGES/ME, de 30 de Setembro de 2022; e legislação pertinente, consideradas as alterações posteriores das referidas normas, às quais os contratantes estão sujeitos como também às cláusulas deste contrato.

CLÁUSULA SEGUNDA - DO OBJETO:
O presente contrato, cuja lavratura foi autorizada ..., tem por objeto: AQUISIÇÃO DE MOVEIS DESTINADO AS ESCOLAS MUNICIPAIS DO MUNICIPIO DE CAPIM PB.

O fornecimento deverá ser executado rigorosamente de acordo com as condições expressas neste instrumento, proposta apresentada, especificações técnicas correspondentes, processo de licitação modalidade Pregão Eletrônico nº 00011/2026 e instruções do Contratante, documentos esses que ficam fazendo partes integrantes do presente contrato, independente de transcrição; e será realizado na forma parcelada.

CLÁUSULA TERCEIRA - DO VALOR E PREÇOS:
O valor total deste contrato, a base do preço proposto, é de R$ ... (...).

CLÁUSULA QUARTA - DO REAJUSTAMENTO EM SENTIDO ESTRITO - REAJUSTE:
Os preços inicialmente contratados são fixos e irreajustáveis no prazo de um ano contado da data do orçamento estimado, em 10/07/2026.
Após o interregno de um ano, e independentemente de pedido do Contratado, os preços iniciais serão reajustados, mediante a aplicação, pelo Contratante, do seguinte parâmetro, exclusivamente para as obrigações iniciadas e concluídas após a ocorrência da anualidade: Índice Nacional de Preços ao Consumidor Amplo IPCA-IBGE.
Nos reajustes subsequentes ao primeiro, o interregno mínimo de um ano será contado a partir dos efeitos financeiros do último reajuste.
No caso de atraso ou não divulgação do índice de reajustamento, o Contratante pagará ao Contratado a importância calculada pela última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja divulgado o índice definitivo.
Nas aferições finais, o índice utilizado para reajuste será, obrigatoriamente, o definitivo.
Caso o índice estabelecido para reajustamento venha a ser extinto ou de qualquer forma não possa mais ser utilizado, será adotado, em substituição, o que vier a ser determinado pela legislação então em vigor.
Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial, para reajustamento do preço do valor remanescente, por meio de termo aditivo.
O registro da variação do valor contratual para fazer face ao reajuste de preços poderá ser realizado por simples apostila.
O prazo para resposta ao pedido de restabelecimento do equilíbrio econômico-financeiro, quando for o caso, será de até um mês, contado da data do fornecimento da documentação comprobatória do fato imprevisível ou previsível de consequência incalculável, observadas as disposições dos Arts. 124 a 136, da Lei 14.133/21.

CLÁUSULA QUINTA - DA DOTAÇÃO:
As despesas correrão por conta da seguinte dotação, constante do orçamento vigente:
Recursos não Vinculados de Impostos:
02.040 – SECRETARIA DE EDUCAÇÃO
15001001 – RECURSOS NÃO VINCULADOS DE IMPOSTOS – MDE
15690000 – OUTRAS TRANSFERÊNCIAS DE RECURSOS DO FNDE CONTROLE DOS DEMAIS RECURSOS ORIGINÁRIOS DE TRANSFERÊNCIAS DO FUNDO NACIONAL DO DESENVOLVIMENTO DA EDUCAÇÃO – FNDE.
15710000 – TRANSFERÊNCIAS DO ESTADO REFERENTES A CONVÊNIOS E INSTRUMENTOS CONGÊNERES VINCULADOS À EDUCAÇÃO
15500000 – TRANSFERÊNCIA DO SALÁRIO– EDUCAÇÃO
15401030 – TRANSFERÊNCIAS DO FUNDEB – IMPOSTOS E TRANSFERÊNCIAS DE IMPOSTOS – 30%
15411030 – TRANSFERÊNCIAS DO FUNDEB – COMPLEMENTAÇÃO DA UNIÃO – VAAF – 30%
15421030 – TRANSFERÊNCIAS DO FUNDEB – COMPLEMENTAÇÃO DA UNIÃO – VAAT – 30%
15431030 – TRANSFERÊNCIAS DO FUNDEB – COMPLEMENTAÇÃO DA UNIÃO – VAAR – 30%
12 361 2006 1003 – AQUISIÇÃO DE VEÍCULOS E EQUIPAMENTOS PARA A EDUCAÇÃO
12 361 1002 2010 – MANUTENÇAO DAS ATIVIDADES DA EDUCAÇÃO BÁSICA – MDE
12 361 1002 2012 – MANUTENÇÃO DAS ATIVIDADES DA EDUCAÇÃO BÁSICA – FUNDEB 30%
12 361 1002 2014 –MANUTENÇÃO DAS ATIVIDADES DA EDUCAÇÃO BÁSICA – QSE
12 365 5000 2018 – MANUTENÇÃO DAS ATIVIDADES DO ATENDIMENTO A PRIMEIRA INFÂNCIA
12 361 2006 –2066 MANUTENÇÃO DAS AÇÕES DE FOMENTO A ESCOLA EM TEMPO INTEGRAL
4490.52 99 – AQUIPAMENTOS E MATERIAL PERMANENTE

CLÁUSULA SEXTA - DO PAGAMENTO:
O pagamento será efetuado mediante processo regular e em observância às normas e procedimentos adotados pelo Contratante, bem como as disposições dos Arts. 141 a 146 da Lei 14.133/21; da seguinte maneira: Para ocorrer no prazo de trinta dias, contados do período de adimplemento.

CLÁUSULA SÉTIMA - DO PRAZO E DA VIGÊNCIA:
O prazo máximo de entrega do objeto ora contratado, que admite prorrogação nas condições e hipóteses previstas na Lei 14.133/21, está abaixo indicado e será considerado da emissão do Pedido de Compra:
a - Entrega: 20 (vinte) dias.
A vigência do presente contrato será determinada: 12 (doze) meses, considerada da data de sua assinatura; podendo ser prorrogada, nas hipóteses e nos termos dos Arts. 105 a 114, da Lei 14.133/21, especialmente as disposições do Art. 107, por tratar-se esta contratação, de fornecimento contínuo. Portanto, no caso de prorrogação, o quantitativo originalmente contatado é renovado para cada novo período de vigência, respeitados o limite e requisitos estabelecidos na legislação pertinente. O Contratado não tem direito subjetivo à prorrogação contratual.

CLÁUSULA OITAVA - DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE:
a - Efetuar o pagamento relativo ao fornecimento efetivamente realizado, de acordo com as respectivas cláusulas do presente contrato;
b - Proporcionar ao Contratado todos os meios necessários para o fiel fornecimento contratado;
c - Notificar o Contratado sobre qualquer irregularidade encontrada quanto à qualidade de produto fornecido, exercendo a mais ampla e completa fiscalização, o que não exime o Contratado de suas responsabilidades contratuais e legais;
d - Designar representantes com atribuições de Gestor e Fiscal deste contrato, conforme requisitos estabelecidos na norma vigente, ou pelos respectivos substitutos, especialmente para coordenar as atividades relacionadas à fiscalização e acompanhar e fiscalizar a sua execução, respectivamente, permitida a contratação de terceiros para assistência e subsídio da fiscalização com informações pertinentes a essa atribuição;
e - Observar, em compatibilidade com o objeto deste contrato, as disposições dos Arts. 115 a 123 da Lei 14.133/21.

CLÁUSULA NONA - DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATADO:
a - Executar devidamente o fornecimento descrito na cláusula correspondente do presente contrato, dentro dos melhores parâmetros de qualidade estabelecidos para o ramo de atividade relacionada ao objeto contratual, com observância aos prazos estipulados;
b - Responsabilizar-se por todos os ônus e obrigações concernentes à legislação fiscal, civil, tributária e trabalhista, bem como por todas as despesas e compromissos assumidos, a qualquer título, perante seus fornecedores ou terceiros em razão da execução do objeto contratado;
c - Manter preposto capacitado e idôneo, aceito pelo Contratante, quando da execução do contrato, que o represente integralmente em todos os seus atos;
d - Permitir e facilitar a fiscalização do Contratante devendo prestar os informes e esclarecimentos solicitados;
e - Será responsável pelos danos causados diretamente ao Contratante ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo na execução do contrato, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento pelo órgão interessado;
f - Não ceder, transferir ou subcontratar, no todo ou em parte, o objeto deste instrumento, sem o conhecimento e a devida autorização expressa do Contratante;
g - Manter, durante a vigência do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas no respectivo processo licitatório, apresentando ao Contratante os documentos necessários, sempre que solicitado;
h - Cumprir a reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência, para reabilitado da Previdência Social ou para aprendiz, bem como as reservas de cargos previstas em outras normas específicas, ao longo de toda a execução do contrato, e sempre que solicitado pelo Contratante, deverá comprovar o cumprimento dessa reserva de cargos, com a indicação dos empregados que preencherem as referidas vagas;
i - Observar, em compatibilidade com o objeto deste contrato, as disposições dos Arts. 115 a 123 da Lei 14.133/21.

CLÁUSULA DÉCIMA - DA ALTERAÇÃO E EXTINÇÃO:
Este contrato poderá ser alterado com a devida justificativa, unilateralmente pelo Contratante ou por acordo entre as partes, nos casos e condições previstas nos Arts. 124 a 136 e sua extinção, formalmente motivada nos autos do processo, assegurados o contraditório e a ampla defesa, ocorrerá nas hipóteses e disposições dos Arts. 137 a 139, todos da Lei 14.133/21.
Nas alterações unilaterais a que se refere o inciso I, do caput do Art. 124, da Lei 14.133/21, o Contratado será obrigado a aceitar, nas mesmas condições contratuais, acréscimos ou supressões que se fizerem nas compras, de até o respectivo limite fixado no Art. 125, do mesmo diploma legal, do valor inicial atualizado do contrato. Nenhum acréscimo ou supressão poderá exceder o limite estabelecido, salvo as supressões resultantes de acordo celebrado entre os contratantes.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DO RECEBIMENTO:
Executada a presente contratação e observadas as condições de adimplemento das obrigações pactuadas, os procedimentos e condições para receber o seu objeto pelo Contratante obedecerão, conforme o caso, às disposições do Art. 140, da Lei 14.133/21.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - DAS PENALIDADES:
O licitante ou o Contratado será responsabilizado administrativamente, facultada a defesa no prazo legal do interessado, pelas infrações previstas no Art. 155, da Lei 14.133/21 e serão aplicadas, na forma, condições, regras, prazos e procedimentos definidos nos Arts. 156 a 163, do mesmo diploma legal, as seguintes sanções: a – advertência aplicada exclusivamente pela infração administrativa de dar causa à inexecução parcial do contrato, quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave; b – multa de mora de 0,5% (zero vírgula cinco por cento) aplicada sobre o valor do contrato, por dia de atraso injustificado na execução do objeto da contratação; c – multa de 10% (dez por cento) sobre o valor do contrato por qualquer das infrações administrativas previstas no referido Art. 155; d – impedimento de licitar e contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta do ente federativo que tiver aplicado a sanção, pelo prazo máximo de três anos, aplicada ao responsável pelas infrações administrativas previstas nos incisos II, III, IV, V, VI e VII do caput do referido Art. 155, quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave; e – declaração de inidoneidade para licitar ou contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta de todos os entes federativos, pelo prazo mínimo de três anos e máximo de seis anos, aplicada ao responsável pelas infrações administrativas previstas nos incisos VIII, IX, X, XI e XII do caput do referido Art. 155, bem como pelas infrações administrativas previstas nos incisos II, III, IV, V, VI e VII do caput do mesmo artigo que justifiquem a imposição de penalidade mais grave que a sanção referida no § 4º do referido Art. 156; f – aplicação cumulada de outras sanções previstas na Lei 14.133/21.
Se o valor da multa ou indenização devida não for recolhido no prazo de 15 dias após a comunicação ao Contratado, será automaticamente descontado da primeira parcela do pagamento a que o Contratado vier a fazer jus, acrescido de juros moratórios de 1% (um por cento) ao mês, ou, quando for o caso, cobrado judicialmente.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - DA COMPENSAÇÃO FINANCEIRA:
Nos casos de eventuais atrasos de pagamento nos termos deste instrumento, e desde que o Contratado não tenha concorrido de alguma forma para o atraso, será admitida a compensação financeira, devida desde a data limite fixada para o pagamento até a data correspondente ao efetivo pagamento da parcela. Os encargos moratórios devidos em razão do atraso no pagamento serão calculados com utilização da seguinte fórmula: EM = N × VP × I, onde: EM = encargos moratórios; N = número de dias entre a data prevista para o pagamento e a do efetivo pagamento; VP = valor da parcela a ser paga; e I = índice de compensação financeira, assim apurado: I = (TX ÷ 100) ÷ 365, sendo TX = percentual do IPCA–IBGE acumulado nos últimos doze meses ou, na sua falta, um novo índice adotado pelo Governo Federal que o substitua. Na hipótese do referido índice estabelecido para a compensação financeira venha a ser extinto ou de qualquer forma não possa mais ser utilizado, será adotado, em substituição, o que vier a ser determinado pela legislação então em vigor.

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA - DAS OBRIGAÇÕES PERTINENTES À LGPD:
a - As partes contratantes deverão cumprir a Lei nº 13.709, de 14 de Agosto de 2018, que é a Lei Geral de Proteção de Dados Pessoais LGPD, quanto a todos os dados pessoais a que tenham acesso em razão deste contrato, independentemente de declaração ou de aceitação expressa.
b - Os dados obtidos somente poderão ser utilizados para as finalidades que justificaram seu acesso e de acordo com a boa-fé e com os princípios do Art. 6º, da Lei 13.709/18.
c - É vedado o compartilhamento com terceiros de qualquer dado obtido, fora das hipóteses permitidas em Lei.
d - Constitui atribuição do Contratado orientar e treinar seus empregados, quando for o caso, sobre os deveres, requisitos e responsabilidades decorrentes da LGPD.
e - O Contratante deverá ser informado, no prazo de cinco dias úteis sobre todos os contratos de suboperação firmados ou que venham a ser celebrados pelo Contratado.
f - O Contratado deverá exigir de suboperadores e subcontratados o cumprimento dos deveres da presente cláusula, permanecendo integralmente responsável por garantir sua observância.
g - O Contratante poderá realizar diligência para aferir o cumprimento desta cláusula, devendo o Contratado atender prontamente eventuais pedidos de comprovação formulados.
h - O Contratado deverá prestar, no prazo fixado pelo Contratante, prorrogável mediante justificativa, quaisquer informações acerca dos dados pessoais para cumprimento da LGPD, inclusive quanto a eventual descarte realizado.
i - Terminado o tratamento dos dados nos termos do Art. 15, é dever do Contratado eliminá-los, com exceção das hipóteses do Art. 16, ambos da Lei 13.709/18, incluindo aquelas em que houver necessidade de guarda de documentação para fins de comprovação do cumprimento de obrigações legais ou contratuais e somente enquanto não prescritas essas obrigações.
j - Os bancos de dados formados a partir da execução do objeto deste contrato, notadamente aqueles que se proponham a armazenar dados pessoais, devem ser mantidos em ambiente virtual controlado, com registro individual rastreável de tratamentos realizados, conforme Art. 37, da Lei 13.709/18, com cada acesso, data, horário e registro da finalidade, para efeito de responsabilização, em caso de eventuais omissões, desvios ou abusos. Os referidos bancos de dados devem ser desenvolvidos em formato interoperável, a fim de garantir a reutilização desses dados pelo Contratante nas hipóteses previstas na LGPD.
k - O presente contrato está sujeito a alterações nos procedimentos pertinentes ao tratamento de dados pessoais, quando indicado pela autoridade competente, em especial a Autoridade Nacional de Proteção de Dados, por meio de opiniões técnicas ou recomendações, editadas na forma da LGPD.

CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA - DO FORO:
Para dirimir as questões decorrentes deste contrato, as partes elegem o Foro da Comarca de Mamanguape – Pb.

E, por estarem de pleno acordo, foi lavrado o presente contrato em 02(duas) vias, o qual vai assinado pelas partes e por duas testemunhas.

Capim - PB, ... de ..... de .....

TESTEMUNHAS

_____

_____

PELO CONTRATANTE

_____
.....

PELO CONTRATADO

_____
.....

ESTADO DA PARAÍBA
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAPIM
SETOR DE CONTRATAÇÃO

ANEXO VI - PREGÃO ELETRÔNICO Nº 00011/2026

MODELOS DE DECLARAÇÕES - cumprimento de requisitos normativos

REFERENTE: PREGÃO ELETRÔNICO Nº 00011/2026
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAPIM - PB.

PROPONENTE
CNPJ

1.0 - DECLARAÇÃO de ciência dos termos do Edital.
O proponente acima qualificado, declara sob as penas da Lei, que está ciente e concorda com as condições contidas no Edital e seus anexos.

2.0 - DECLARAÇÃO de inexistir fato impeditivo.
O proponente acima qualificado declara, sob as penas da Lei, que inexiste até a presente data fato impeditivo no que diz respeito à habilitação/participação na presente licitação, estando ciente da obrigatoriedade de informar ocorrências posteriores.

3.0 - DECLARAÇÃO de não possuir no quadro societário servidor da ativa do órgão.
O proponente acima qualificado declara, sob as penas da Lei, que não possui em seu quadro societário e de funcionários, qualquer servidor efetivo ou comissionado ou empregado da Prefeitura Municipal de Capim, como também em nenhum outro órgão ou entidade a ela vinculada, exercendo funções técnicas, gerenciais, comerciais, administrativas ou societárias.

4.0 - DECLARAÇÃO de não utilizar trabalho degradante ou forçado.
O proponente acima qualificado, declara sob as penas da Lei, que não possui em sua cadeia produtiva, nos termos do Art. 1º, Incisos III e IV, e do Art. 5º, Inciso III, da Constituição Federal, empregados executando trabalho degradante ou forçado.

5.0 - DECLARAÇÃO de cumprimento da reserva de cargo para deficiente e de acessibilidade.
O proponente acima qualificado, declara sob as penas da Lei, que está ciente do cumprimento da reserva de cargo prevista na norma vigente, consoante Art. 93, da Lei Federal nº 8.213, de 24 de julho de 1991, para pessoa com deficiência ou para reabilitado da Previdência Social e que, se aplicado ao número de funcionário da empresa, atende às regras de acessibilidade previstas.

6.0 - DECLARAÇÃO de observância do limite de contratação com a Administração Pública.
O proponente acima qualificado declara, sob as penas da Lei, que, na condição de microempresa ou empresa de pequeno porte, no presente ano-calendário, ainda não celebrou contratos com a Administração Pública cujos valores somados extrapolem a receita bruta máxima admitida para fins de enquadramento como EPP, nos termos do Art. 4º, §§ 2º e 3º, da Lei 14.133/21.

Local e Data.

NOME/ASSINATURA/CARGO
Representante legal do proponente.

OBSERVAÇÃO: a declaração deverá ser elaborada em papel timbrado do proponente.