ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR

1. OBJETO

AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO EM GERAL, COMPREENDENDO MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO, USO ADMINISTRATIVO, ESCOLAR, EDUCACIONAL E INSTITUCIONAL PARA ATENDER AS NECESSIDADES DAS DIVERSAS SECRETARIAS DO MUNICÍPIO DE IPUEIRAS/CE.

2. CLASSIFICAÇÃO DO OBJETO

Os mobiliários ora pretendidos são classificados de acordo com a Lei nº 14.133/2021, como bens comuns, visto que suas características são amplamente conhecidas e praticadas no mercado. Caracterizam-se como bens comuns aqueles cujos padrões de desempenho e qualidade podem ser objetivamente definidos no edital, por meio de especificações conhecidas e usuais do mercado (art. 6º, XIII da Lei nº 14.133/2021).

A observância da Lei nº 14.133/2021 não apenas assegura a conformidade legal do processo licitatório, mas também fortalece os princípios da economicidade, da competitividade e da igualdade de condições entre os fornecedores, contribuindo para uma gestão pública mais eficiente e justa.

Unidades Requisitantes: Secretaria de Educação/ Secretaria de Assistência Social e Direitos Humanos/ Secretaria de Esporte e Juventude/ Secretaria de Urbanismo e Meio Ambiente/ Secretaria de Desenvolvimento Agrário/ Secretaria de Governo/ Secretaria de Obras e Infraestrutura/ Secretaria de Turismo e Desenvolvimento Econômico/ Secretaria de Cultura e comunicação/ Secretaria de Saúde.

O presente Estudo Técnico Preliminar está fundamentado nos ditames da Lei nº 14.133/2021 e no Decreto Municipal nº 15/2023.

3. DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE

A presente contratação tem por finalidade atender às necessidades de aquisição de mobiliário em geral, compreendendo móveis destinados aos ambientes de escritório, uso administrativo, escolar, educacional e institucional, visando proporcionar condições adequadas de funcionamento às diversas Secretarias do Município de Ipueiras/CE.

A aquisição mostra-se necessária em razão da demanda contínua por estruturação, reposição, substituição e complementação dos móveis e utensílios utilizados nos prédios e espaços públicos municipais. A disponibilidade de mobiliário adequado é indispensável para garantir condições apropriadas de trabalho aos servidores, atendimento eficiente à população e funcionamento regular das atividades administrativas, educacionais e institucionais desenvolvidas pelo Município.

Além disso, a renovação e ampliação dos bens contribuem para a melhoria da organização dos ambientes, segurança, ergonomia, funcionalidade e conservação dos espaços públicos, permitindo que os equipamentos e setores municipais disponham de estrutura compatível com suas respectivas finalidades.

Dessa forma, a contratação busca assegurar o adequado aparelhamento das unidades administrativas, educacionais e demais equipamentos públicos municipais, garantindo a continuidade e a qualidade dos serviços prestados à população, bem como o atendimento das necessidades apresentadas pelas diversas Secretarias do Município de Ipueiras/CE.

4. DEMONSTRAÇÃO DA PREVISÃO DA CONTRATAÇÃO NO PLANO DE CONTRATAÇÕES ANUAL

A previsão no plano de contratação anual de 2026 das Secretaria de Educação, Secretaria de Assistência Social e Direitos Humanos, Secretaria de Esporte e Juventude, Secretaria de Urbanismo e Meio Ambiente, Secretaria de Desenvolvimento Agrário, Secretaria de Governo, Secretaria de Obras e Infraestrutura, Secretaria de Turismo e Desenvolvimento Econômico, Secretaria de Cultura e comunicação, Secretaria de Saúde contemplam a Aquisição de mobiliários em geral, conforme estabelecido na nova Lei de Licitações 14.133/2021.

5. DESCRIÇÃO DOS REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

HABILITAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO

- Os interessados deverão comprovar que atuam em ramo de atividade compatível com o objeto da licitação, conforme determina o art. 62 da Lei nº 14.133/2021, e apresentar a documentação necessária para habilitação.
- A contratada deverá manter, durante toda a execução do contrato, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas no processo licitatório.

ENTREGA E LOCAL DE FORNECIMENTO

- A contratada deverá entregar os materiais conforme solicitado pela contratante, em local e prazos especificados na Ordem de Compra e no instrumento convocatório.
- O fornecimento deve ocorrer nas unidades gestoras municipais de Ipueiras/CE, em conformidade com o cronograma acordado.
- A Contratada deverá executar, fielmente, as entregas de acordo com as ordens de fornecimento expedidas, não se admitindo modificações sem prévia consulta e concordância da Contratante.
- Caso o fornecedor tenha problemas no decorrer do ano em cumprir com a entrega de uma marca por um período específico, por conta de problemas relacionados à produção dos fabricantes, o mesmo deverá oficializar a necessidade de substituição destes.
- Após análise da equipe técnica, está estabelecido um prazo para que sejam normalizadas as entregas. Ressaltamos que os produtos que necessitarem ter a marca substituída, deverão ser superiores às licitadas e aprovadas pela equipe técnica.
- As entregas deverão ser efetuadas no prazo máximo de 10 (dez) dias úteis após o envio de ordem de compra.

EXECUÇÃO DIRETA

- A empresa contratada deverá fornecer diretamente os materiais e equipamentos não podendo transferir a responsabilidade do fornecimento para outra empresa ou instituição, sob qualquer forma.

FORMA DE AQUISIÇÃO

- A aquisição dos materiais será realizada de forma parcelada, conforme a demanda das unidades gestoras.

GARANTIA E VIGÊNCIA

- Não será exigida garantia de execução para esta contratação.
- A vigência inicial do contrato será até 31 de dezembro do ano de contratação, com possibilidade de prorrogação conforme os artigos 106 e 107 da Lei nº 14.133/2021, desde que comprovadamente vantajosa e com manutenção da qualidade e eficiência no fornecimento.

RECEBIMENTO E PAGAMENTO

- Os prazos para recebimento provisório e definitivo dos bens, bem como os critérios de pagamento, serão detalhados no Termo de Referência. O pagamento será efetuado após a entrega e verificação da conformidade dos produtos com o solicitado.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

Os mobiliários e utensílios domésticos a serem adquiridos deverão atender, no mínimo, às seguintes especificações e condições:

- **Qualidade e fabricação**: os produtos deverão ser novos, de primeiro uso, fabricados com materiais de qualidade, resistentes e adequados à finalidade a que se destinam, não sendo admitidos produtos usados, recondicionados ou com sinais de utilização anterior.
- **Conformidade:** os móveis deverão apresentar acabamento adequado, sem defeitos aparentes, rebarbas, rachaduras, deformações, partes cortantes ou outros elementos que possam comprometer sua segurança, funcionalidade ou durabilidade.
- **Dimensões e características:** as dimensões, materiais, cores, modelos, capacidade de carga e demais características deverão observar rigorosamente as especificações estabelecidas para cada item no Termo de Referência, admitindo-se apenas variações tecnicamente justificáveis que não comprometam a finalidade e o desempenho do produto.
- **Materiais**: os componentes utilizados na fabricação deverão ser compatíveis com o uso pretendido, apresentando resistência mecânica, estabilidade e durabilidade suficientes para suportar as condições normais de utilização nos ambientes administrativos, escolares, educacionais e institucionais.
- **Mobiliário escolar e administrativo:** mesas, cadeiras, armários, estantes, arquivos e demais móveis deverão possuir estrutura estável e resistente, acabamento adequado e características ergonômicas compatíveis com sua finalidade de uso, observando, quando aplicável, as normas técnicas brasileiras pertinentes.
- **Utensílios domésticos:** deverão ser próprios para utilização cotidiana, fabricados em materiais adequados à finalidade específica de cada produto, resistentes ao uso contínuo e de fácil higienização, observadas as exigências sanitárias e de segurança aplicáveis.
- **Montagem**: os itens que necessitarem de montagem deverão ser entregues acompanhados de todos os componentes, acessórios, ferragens e demais elementos necessários à sua adequada instalação, devendo ser observadas as orientações do fabricante.
- **Garantia:** os produtos deverão possuir garantia contra defeitos de fabricação, conforme prazo estabelecido no Termo de Referência e na legislação aplicável, obrigando-se a contratada a realizar a substituição ou reparação dos itens que apresentarem defeitos não decorrentes de uso inadequado.
- **Entrega:** os produtos deverão ser entregues em perfeitas condições de uso, devidamente embalados e protegidos contra danos durante o transporte, nos locais indicados pela Administração Municipal, acompanhados, quando aplicável, de manuais, certificados e demais documentos pertinentes.
- **Aceitação:** os materiais estarão sujeitos à conferência quantitativa e qualitativa pela Administração, podendo ser recusados aqueles que apresentarem divergências em relação às

Fls. 717

especificações, defeitos, avarias ou características incompatíveis com as exigências estabelecidas na contratação.

SUSTENTABILIDADE

- Os produtos deverão ser novos, duráveis e, sempre que possível, fabricados com materiais recicláveis, reciclados ou de origem ambientalmente adequada. As embalagens deverão ser reduzidas ao mínimo necessário e, preferencialmente, recicláveis ou reutilizáveis. A contratada deverá adotar medidas para reduzir a geração de resíduos e promover a destinação ambientalmente adequada dos materiais descartados, observando a legislação e as normas técnicas aplicáveis.

CRITÉRIOS DE QUALIDADE

- Os produtos deverão ser novos, de primeiro uso, de boa qualidade e atender integralmente às especificações técnicas estabelecidas. Deverão apresentar resistência, durabilidade, acabamento adequado e estar livres de defeitos, avarias ou irregularidades, garantindo segurança e funcionalidade para o uso pretendido. Os itens que não atenderem aos padrões exigidos poderão ser recusados e deverão ser substituídos pela contratada.
- A empresa deverá prestar todos os esclarecimentos técnicos que forem solicitados sobre as características dos produtos fornecidos, incluindo marcas, composições e conformidade com regulamentos.

CAPACIDADE DE ATENDIMENTO

- A empresa contratada deverá comprovar que possui capacidade operacional para atender à demanda total das unidades gestoras.

PROPOSTA COMERCIAL

- A proposta de preços deverá ser competitiva, acompanhada de planilhas detalhadas com a composição dos preços, marcas, modelos e especificação clara dos custos individuais de cada item fornecido.

CONFORMIDADE LEGAL

- A empresa deverá atender a todos os requisitos estabelecidos na Lei nº 14.133/2021, observando as etapas de qualificação técnica, proposta de preços e documentação exigida.

6 - JUSTIFICATIVAS PARA A NÃO EXCLUSIVA PARTICIPAÇÃO DE ME E EPP

Justifica-se a não realização de exclusividade e de cotas reservadas no presente certame, qual seja, para Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte pelo fato de que, a exclusividade apesar dos itens que forem estimados, abaixo de R$ 80.000,00 (oitenta mil reais), e dos itens que estiverem estimados acima de R$ 80.000,00 (oitenta mil reais), serem separados por cotas, poderá representar prejuízos ao conjunto ou complexo do objeto a ser contratado de acordo com os seguintes motivos:

O tratamento diferenciado e simplificado para as microempresas e empresas de pequeno porte não tem se mostrado vantajoso para a administração pública municipal, principalmente em municípios e órgãos

de pequeno e médio porte. Posto que é comum em licitações para bens divisíveis que em havendo cotas, que se verifique a cotação com preços diferentes para os mesmos itens licitados em cotas diferentes;

Há casos em que os preços são divergentes cotados por empresas diferentes, de categorias tributárias diferentes, ou mesmo optantes pelo simples nacional, mas de tipos societários diferentes e há casos em que a diferença de valores cotados ocorre até para mesma empresa, sendo está ME ou EPP, quando participa dos dois lotes ou itens em cotas diferentes;

Saliente-se que tais situações podem representar prejuízo ao conjunto ou complexo do objeto a ser contratado, causando atrasos processuais para as adequações de preços, assim como o transtorno de ter que se lidar com dois valores distintos para o mesmo item ou lote, muitas vezes frustrando-se licitações ou contratações, por atrasos em entregas de itens ou mesmo rescisões contratuais, além da Administração não ter suas necessidades atendidas a contento;

Outro fator importante é a garantia nos editais de licitação do Município de Ipueiras, do cumprimento das normas contidas nos Art's 42 a 45 da Lei n° 123/2006 e suas alterações, especificamente no que pertine a garantia da apresentação da regularidade fiscal apenas para a assinatura do contrato e na ocorrência do empate ficto previsto nos Art's 44 e 45 da referida norma legal;

Não se desconhece que a razão de ser da norma é promover o desenvolvimento econômico e social no âmbito local e regional, a ampliação da eficiência das políticas públicas e o incentivo à inovação tecnológica (artigo 47 da LC n° 123/06). Contudo, esta disposição deve ser interpretada à luz da Constituição Federal, da Lei no 14.133/2.021 (que estabelece normas gerais sobre licitações). A Constituição Federal prevê expressamente que no processo licitatório deve ser assegurada igualdade de condições a todos os concorrentes, ao passo que a Lei de Licitações dispõe que este se destina a garantir a observância do princípio constitucional da isonomia, a seleção da proposta mais vantajosa para a administração e a promoção do desenvolvimento nacional sustentável;

O que se observa é que a Lei Complementar 123/2006 visa ampliar a participação das ME/EPP nas licitações, mas não elevar a hipossuficiência econômica das mesmas acima do interesse público. Dessa forma, é importante sopesar princípios pertinentes ao presente certame como o da competitividade, da economicidade e da eficiência, buscando-se a "proposta apta a gerar o resultado de contratação mais vantajoso para a Administração Pública" conforme é vislumbrado no artigo 11° da Lei n. 14.133/2021.

7 - ESTIMATIVA DAS QUANTIDADES

As quantidades estimadas para a presente contratação foram definidas com base no levantamento das necessidades das diversas Secretarias do Município de Ipueiras/CE, considerando a demanda atual, a reposição de itens danificados ou desgastados, a ampliação e manutenção dos ambientes administrativos, escolares, educacionais e institucionais, bem como o consumo previsto de utensílios domésticos. Os quantitativos serão detalhados na planilha de itens, observando-se o planejamento e a disponibilidade orçamentária do Município.

DESCRIÇÃO	QUANT.	UNIDADE
ARMARIO ALTO EM AÇO C/2 PORTAS 1,98M X 0,90M X 0,45M	292,000	UNIDADE

Especificação : ARMÁRIO ALTO EM AÇO COM 02 (DUAS) PORTAS E 04 (QUATRO) PRATELEIRAS REMOVÍVEIS E AJUSTÁVEIS, MEDINDO 1,98 X 0,90 X 0,45M (H X L X P). CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS: CORPO, DIVISÓRIAS E PORTAS EM CHAPA DE AÇO LAMINADO A FRIO - CHAPA 22 (0,75 MM). PRATELEIRAS E REFORÇO DAS PORTAS EM CHAPA DE AÇO LAMINADO A FRIO - CHAPA 20 (0,90 MM). BASE EM CHAPA DE AÇO LAMINADO A FRIO - CHAPA 18 (1,25 MM). BARRAS DE TRAVAMENTO DAS PORTAS Ø = 1/4 (MÍNIMO). DOBRADIÇAS INTERNAS NÃO VISÍVEIS NA PARTE EXTERIOR DO MÓVEL EM CHAPA DE AÇO LAMINADO A FRIO - CHAPA 14 (1,9 MM) COM NO MÍNIMO 75 MM DE ALTURA - TRÊS UNIDADES POR PORTA. MAÇANETA E CANOPLA INTEIRAMENTE METÁLICAS, COM TRAVAMENTO SISTEMA CREMONA. FECHADURA DE TAMBOR CILÍNDRICO EMBUTIDA NA MAÇANETA COM NO MÍNIMO DE 4 PINOS. CHAVES EM DUPLICATA PRESAS ÀS MAÇANETAS CORRESPONDENTES. PRATELEIRAS COM DOBRAS DUPLAS NOS BORDOS DA FRENTE E FUNDO: 1ª DOBRA - MÍNIMO 20 MM / 2ª DOBRA - MÍNIMO 10 MM. DOBRAS LATERAIS SIMPLES - MÍNIMO 20 MM. PORTAS COM DOBRAS DUPLAS EM TODO O PERÍMETRO: 1ª DOBRA - MÍNIMO 20 MM / 2ª DOBRA - MÍNIMO 15 MM. BASE COM DOBRAS DUPLAS, 1ª DOBRA - MÍNIMO 20 MM / 2ª DOBRA - MÍNIMO 15 MM, SOLDADA AO CORPO COM UM MÍNIMO DE 10 PONTOS DE SOLDA ESPAÇADOS UNIFORMEMENTE. AS JUNÇÕES DE CHAPAS NOS CANTOS DAS PORTAS DEVEM RECEBER PREENCHIMENTO COM SOLDA. REBATER A 180° A DOBRA

779

INTERNA DAS PORTAS, NO LADO DE FIXAÇÃO DAS DOBRADIÇAS. OS REFORÇOS DAS PORTAS DEVEM SER SOLDADOS ÀS MESMAS COM UM MÍNIMO DE 9 PONTOS DE SOLDA PARA CADA PORTA, ESPAÇADOS UNIFORMEMENTE. FIXAR PORTAS POR MEIO DE DOBRADIÇAS EMBUTIDAS E SOLDADAS. - AS PRATELEIRAS DEVEM SER REGULÁVEIS ATRAVÉS DE PERFIS VERTICAIS QUE PERMITAM O AJUSTE EM DISTÂNCIAS DE 100 EM 100 MM. FUROS OU PARAFUSOS NÃO DEVEM SER VISÍVEIS DO LADO EXTERNO DO MÓVEL. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. DEVERÃO SER ELIMINADAS REBARBAS METÁLICAS, RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA. CANTOS AGUDOS DEVEM SER ARREDONDADOS. PINTURA EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA ARMÁRIO ALTO EM AÇO COM 02 (DUAS) PORTAS E 04 (QUATRO) PRATELEIRAS REMOVÍVEIS E AJUSTÁVEIS, MEDINDO 1,98 X 0,90 X 0,45M (H X L X P). CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS: CORPO, DIVISÓRIAS E PORTAS EM CHAPA DE AÇO LAMINADO A FRIO - CHAPA 22 (0,75 MM). PRATELEIRAS E REFORÇO DAS PORTAS EM CHAPA DE AÇO LAMINADO A FRIO - CHAPA 20 (0,90 MM). BASE EM CHAPA DE AÇO LAMINADO A FRIO - CHAPA 18 (1,25 MM). BARRAS DE TRAVAMENTO DAS PORTAS Ø = 1/4 (MÍNIMO). DOBRADIÇAS INTERNAS NÃO VISÍVEIS NA PARTE EXTERIOR DO MÓVEL EM CHAPA DE AÇO LAMINADO A FRIO - CHAPA 14 (1,9 MM) COM NO MÍNIMO 75 MM DE ALTURA - TRÊS UNIDADES POR PORTA. MAÇANETA E CANOPLA INTEIRAMENTE METÁLICAS, COM TRAVAMENTO SISTEMA CREMONA. FECHADURA DE TAMBOR CILÍNDRICO EMBUTIDA NA MAÇANETA COM NO MÍNIMO DE 4 PINOS. CHAVES EM DUPLICATA PRESAS ÀS MAÇANETAS CORRESPONDENTES. PRATELEIRAS COM DOBRAS DUPLAS NOS BORDOS DA FRENTE E FUNDO: 1ª DOBRA - MÍNIMO 20 MM / 2ª DOBRA - MÍNIMO 10 MM. DOBRAS LATERAIS SIMPLES - MÍNIMO 20 MM. PORTAS COM DOBRAS DUPLAS EM TODO O PERÍMETRO: 1ª DOBRA - MÍNIMO 20 MM / 2ª DOBRA - MÍNIMO 15 MM. BASE COM DOBRAS DUPLAS, 1ª DOBRA - MÍNIMO 20 MM / 2ª DOBRA - MÍNIMO 15 MM, SOLDADA AO CORPO COM UM MÍNIMO DE 10 PONTOS DE SOLDA ESPAÇADOS UNIFORMEMENTE. AS JUNÇÕES DE CHAPAS NOS CANTOS DAS PORTAS DEVEM RECEBER PREENCHIMENTO COM SOLDA. REBATER A 180º A DOBRA INTERNA DAS PORTAS, NO LADO DE FIXAÇÃO DAS DOBRADIÇAS. OS REFORÇOS DAS PORTAS DEVEM SER SOLDADOS ÀS MESMAS COM UM MÍNIMO DE 9 PONTOS DE SOLDA PARA CADA PORTA, ESPAÇADOS UNIFORMEMENTE. FIXAR PORTAS POR MEIO DE DOBRADIÇAS EMBUTIDAS E SOLDADAS. - AS PRATELEIRAS DEVEM SER REGULÁVEIS ATRAVÉS DE PERFIS VERTICAIS QUE PERMITAM O AJUSTE EM DISTÂNCIAS DE 100 EM 100 MM. FUROS OU PARAFUSOS NÃO DEVEM SER VISÍVEIS DO LADO EXTERNO DO MÓVEL. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. DEVERÃO SER ELIMINADAS REBARBAS METÁLICAS, RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA. CANTOS AGUDOS DEVEM SER ARREDONDADOS. PINTURA EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, ACABAMENTO TEXTURIZADO E LIVRE DE DEFEITOS, COR CINZA CRISTAL, POLIMERIZADA EM ESTUFA E CURADA A 220°C, ESPESSURA MÍNIMA DE 30 MICROMETROS, EXECUTADO CONFORME AS NORMAS: ABNT NBR 10443/2008 TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS MÉTODOS DE ENSAIO ABNT NBR 11003/2009 DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA. MATÉRIAS-PRIMAS AS MATÉRIAS PRIMAS UTILIZADAS NA FABRICAÇÃO DO MÓVEL DEVEM ATENDER ÀS NORMAS TÉCNICAS ESPECÍFICAS PARA CADA MATERIAL. CHAPAS DE AÇO CARBONO SAE 1008 A 1020. RESPEITANDO AS NORMAS DEVERÁ CONTER NA PROPOSTA COMERCIAL: CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A NBR 13961 EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELO INMETRO CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A ISO 14001 ? EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA, VISANDO ASSEGURAR QUE O PRODUTO FORNECIDO ESTEJA ALINHADO AS BOAS PRÁTICAS AMBIENTAIS CERTIFICADO DA NBR ISO 14020 E 14024 CR IBAMA CERTIFICADO DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR OCP COMPETENTE ATENDENDO AS NORMAS DA NBR NBR 17088:2023, ABNT NBR 5841:2015, NBR ISO 4628-3:2015 ABNT NBR 8095:1983, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 10443:2023, ASTM D7091:2022, NBR 11003:2023, ABNT NBR 10545:2014, ASTM D3359:2017, ASTM D523:18, ASTM D 2794 93REAAPPROVED 2019, ASTM D3363:2023. LAUDO DE RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 17088:2023 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8095:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2L DE 300 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8096:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA) DEVIDAMENTE ACREDITADO, ASSOCIADO À ABERGO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS, PARA OS CASOS DE ERGONOMISTA, DEVERÁ APRESENTAR DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO TÉCNICA APRESENTAR LICENÇA DE OPERAÇÃO DA EMPRESA, EMITIDO POR UM INSTITUTO AMBIENTAL ESTADUAL. GARANTIA - MÍNIMO DE 36 (TRINTA E SEIS) MESES, A PARTIR DA DATA DE ENTREGA, CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO E OXIDAÇÃO.

CADEIRA FIXA ACOLCHOADA S/BRAÇOS	895,000	UNIDADE

Especificação : CADEIRA ACOLCHOADA FIXA 04 PÉS TIPO SECRETÁRIA COM ESTRUTURA EM AÇO TUBULAR DIÂMETRO 7/8 POR 1,20MM DE ESPESSURA COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ NA COR PRETA E TRATAMENTO ANTICORROSIVO NANOCERÂMICO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. CONTENDO PONTEIRAS DE POLIETILENO DE BAIXA DENSIDADE NAS EXTREMIDADES DOS TUBOS. ASSENTO EM ESPUMA INJETADA DE ALTA DENSIDADE MED. 425X395X40MM (LARG X PROF X ESPES.) REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIPROPILENO NA COR AZUL NA PARTE SUPERIOR, E TECIDO TNT COR PRETO NA INFERIOR, BORDAS EM PERFIL FRANCÊS PVC DE 13,5MM COR PRETO. ENCOSTO EM ESPUMA INJETADA DE ALTA DENSIDADE MED. 360X285X30MM (LARG. X ALT. X ESPES.) REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIPROPILENO NA COR AZUL, E CONTRA-ENCOSTO REVESTIDO EM VINIL PRETO, BORDAS EM PERFIL FRANCÊS PVC DE 13,5MM COR PRETO. ASSENTO E ENCOSTO UNIDOS ATRAVÉS DE TUBO OBLONGO 16X30X2,0MM COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ NA COR PRETA E TRATAMENTO ANTICORROSIVO NANOCERÂMICO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA, COBERTO POR SANFONA EM PVC COR PRETA CONTENDO CANECA EM PVC PARA FIXAÇÃO DO ENCOSTO. RESPEITANDO AS NORMAS DEVERÁ CONTER JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A NBR 13962 EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELO INMETRO CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A ISO 14001 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA, VISANDO ASSEGURAR QUE O PRODUTO FORNECIDO ESTEJA ALINHADO AS BOAS PRÁTICAS AMBIENTAIS CERTIFICADO DA NBR ISO 14020 E NBR ISO 14024 CR IBAMA CERTIFICADO DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR OCP COMPETENTE ATENDENDO AS NORMAS DA NBR NBR 17088:2023, ABNT NBR 5841:2015, NBR ISO 4628-3:2015 ABNT NBR 8095:1983, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 10443:2023, ASTM D7091:2022, NBR 11003:2023, ABNT NBR 10545:2014, ASTM D3359:2017, ASTM D523:18, ASTM D 2794 93REAAPPROVED 2019, ASTM D3363:2023. LAUDO DE RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 17088:2023 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA DE NO ÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8095:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2L DE 300 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8096:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 APRESENTAR LICENÇA DE OPERAÇÃO DA EMPRESA, EMITIDO POR UM INSTITUTO AMBIENTAL ESTADUAL.

MESA DE ESCRITORIO 1,40 X 0,60 X 0,74M	320,000	UNIDADE

Especificação : MESA DE TRABALHO MEDINDO 1,40 X 0,60 X 0,74M COM TRÊS GAVETAS MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA POR: TAMPO CONSTITUÍDO EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO. DOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO. PAINEL FRONTAL EM MADEIRA MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO # 20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE (5) PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA. PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO M6 X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA M6. ESTRUTURA P/MESA FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI-OBLONGO COM RAIO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MED. 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM PASSA (2) DOIS PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MED: 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUDO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, NA COR PRETA, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS. GAVETEIRO FIXO COM TRÊS GAVETAS, CORPO CONSTITUÍDO DE MDP CINZA DE 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, COM BORDAS DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. FECHADURA COM FECHAMENTO SIMULTÂNEO DAS TRÊS GAVETAS, COM DUAS CHAVES PARA CADA GAVETA. GAVETAS CONFECCIONADAS EM AÇO #22 NO MÍNIMO, COM TRATAMENTO DE FOSFATIZAÇÃO POR IMERSÃO E PINTURA EPÓXI PELO SISTEMA ELETROSTÁTICO, COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. FRENTE DAS GAVETAS EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA. PUXADORES DO TIPO ZAMAK NIQUELADOS REDONDO COM FORMA CÔNCAVA COM APROXIMADAMENTE 110 MM DE COMPRIMENTO. RESPEITANDO AS NORMAS DEVERÁ CONTER JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL ? CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A NBR 13966 EMITIDO POR OCP

Fls. 750

ACREDITADO PELO INMETRO ? CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A ISO 14001 ? EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA, VISANDO ASSEGURAR QUE O PRODUTO FORNECIDO ESTEJA ALINHADO AS BOAS PRÁTICAS AMBIENTAIS ? CERTIFICADO DA NBR ISO 14020 E NBR ISO 14024 ? CR IBAMA ? CERTIFICADO DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR OCP ACREDITADA PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR NBR 17088:2023, ABNT NBR 5841:2015, NBR ISO 4628-3:2015 ABNT NBR 8095:1983, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 10443:2023, ASTM D7091:2022, NBR 11003:2023, ABNT NBR 10545:2014, ASTM D3359:2017, ASTM D523:18, ASTM D 2794/93REAAPPROVED 2019, ASTM D3363:2023. ? LAUDO DE RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 17088:2023 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 ? LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8095:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 ? LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2L DE 300 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8096:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 ? LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA) DEVIDAMENTE ACREDITADO, ASSOCIADO À ABERGO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS, PARA OS CASOS DE ERGONOMISTA, DEVERÁ APRESENTAR DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO TÉCNICA RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS DA ABNT NBR 16332. ? APRESENTAR LICENÇA DE OPERAÇÃO DA EMPRESA, EMITIDO POR UM INSTITUTO AMBIENTAL ESTADUAL.

CADEIRA ESCRITORIO FIXA COM BRAÇO	450,000	UNIDADE

Especificação : CADEIRA ACOLCHOADA FIXA 04 PÉS TIPO SECRETÁRIA COM BRAÇO T COM ESTRUTURA EM AÇO TUBULAR DIÂMETRO 7/8? POR 1,20MM DE ESPESSURA COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ NA COR PRETA E TRATAMENTO ANTICORROSIVO NANOCERÂMICO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. CONTENDO PONTEIRAS DE POLIETILENO DE BAIXA DENSIDADE NAS EXTREMIDADES DOS TUBOS. ASSENTO EM ESPUMA INJETADA DE ALTA DENSIDADE MED. 425X395X40MM (LARG X PROF X ESPES.) REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIPROPILENO NA COR AZUL NA PARTE SUPERIOR, E TECIDO TNT COR PRETO NA INFERIOR, BORDAS EM PERFIL FRANCÊS PVC DE 13,5MM COR PRETO. ENCOSTO EM ESPUMA INJETADA DE ALTA DENSIDADE MED. 360X285X30MM (LARG. X ALT. X ESPES.) REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIPROPILENO NA COR AZUL, E CONTRA-ENCOSTO REVESTIDO EM VINIL PRETO, BORDAS EM PERFIL FRANCÊS PVC DE 13,5MM COR PRETO. ASSENTO E ENCOSTO UNIDOS ATRAVÉS DE TUBO OBLONGO 16X30X2,0MM COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ NA COR PRETA E TRATAMENTO ANTICORROSIVO NANOCERÂMICO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA, COBERTO POR SANFONA EM PVC COR PRETA CONTENDO CANECA EM PVC PARA FIXAÇÃO DO ENCOSTO. DOTADA DE APOIA-BRAÇOS TIPO ?T?, COM ESTRUTURA RESISTENTE E APOIO SUPERIOR EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO NA COR PRETA, FIXADOS À ESTRUTURA DA CADEIRA. RESPEITANDO AS NORMAS DEVERÁ CONTER JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A NBR 13962 EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELO INMETRO CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A ISO 14001 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA, VISANDO ASSEGURAR QUE O PRODUTO FORNECIDO ESTEJA ALINHADO AS BOAS PRÁTICAS AMBIENTAIS CERTIFICADO DA NBR ISO 14020 E NBR ISO 14024 ? CR IBAMA CERTIFICADO DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR OCP COMPETENTE ATENDENDO AS NORMAS DA NBR NBR 17088:2023, ABNT NBR 5841:2015, NBR ISO 4628-3:2015 ABNT NBR 8095:1983, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 10443:2023, ASTM D7091:2022, NBR 11003:2023, ABNT NBR 10545:2014, ASTM D3359:2017, ASTM D523:18, ASTM D 2794/93REAAPPROVED 2019, ASTM D3363:2023. LAUDO DE RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 17088:2023 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 ? LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8095:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 ? LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2L DE 300 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8096:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015

ARQUIVO DE AÇO C/4 GAVETAS	289,000	UNIDADE

Especificação : ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS MED. 1,33X0,46X0,71M CONFECCIONADO EM CHAPA COM ESPESSURA DE 0,60MM (CHAPA 24), GAVETAS COM SUPORTE PARA PASTAS SUSPENSAS EM COM ESPESSURA DE 1,20MM (CHAPA 18), CONTENDO PUXADORES EM PVC NA COR CINZA, FECHADURA TIPO YALE COM DUAS CHAVES, SISTEMA DE TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS 04 GAVETAS. TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADO PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA A 200GRAUS, NA COR CINZA. GARANTIA - MÍNIMO DE 36 (TRINTA E SEIS) MESES, A PARTIR DA DATA DE ENTREGA, CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO E OXIDAÇÃO. RESPEITANDO AS NORMAS DEVERÁ CONTER JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A NBR 13961 EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELO INMETRO CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A ISO 14001 ? EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA, VISANDO ASSEGURAR QUE O PRODUTO FORNECIDO ESTEJA ALINHADO AS BOAS PRÁTICAS AMBIENTAIS CERTIFICADO DA NBR ISO 14020 E NBR ISO 14024 CR IBAMA CERTIFICADO DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR OCP COMPETENTE ATENDENDO AS NORMAS DA NBR NBR 17088:2023, ABNT NBR 5841:2015, NBR ISO 4628-3:2015 ABNT NBR 8095:1983, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 10443:2023, ASTM D7091:2022, NBR 11003:2023, ABNT NBR 10545:2014, ASTM D3359:2017, ASTM D523:18, ASTM D 2794/93REAAPPROVED 2019, ASTM D3363:2023. LAUDO DE RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 17088:2023 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8095:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2L DE 300 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8096:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA) DEVIDAMENTE ACREDITADO, ASSOCIADO À ABERGO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS, PARA OS CASOS DE ERGONOMISTA. APRESENTAR LICENÇA DE OPERAÇÃO DA EMPRESA, EMITIDO POR UM INSTITUTO AMBIENTAL ESTADUAL.

ARMARIO DE MADEIRA BALCÃO 0,75X0,80X0,45M (H X L X P) C/2 PORTAS	136,000	UNIDADE

Especificação : ARMÁRIO DE MADEIRA BALCÃO MEDINDO 0,75X0,80X0,45M (H X L X P) COM 02 PORTAS E 1 PRATELEIRA TAMPO: EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, FIXADO A ESTRUTURA ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 COR CINZA. LATERAIS: EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO, FIXADO AO TAMPO E AO FUNDO ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 NA COR CINZA. PRATELEIRA REMOVÍVEL: EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5MM, APOIADAS EM PINOS DE PVC PERMITINDO REGULAGEM DE ALTURA. QUANTIDADE 01 UNIDADE. PORTAS: EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO, FIXADAS AS LATERAIS ATRAVÉS DE 04 DOBRADIÇAS PERMITINDO ABERTURA DAS PORTAS A ATÉ 270 GRAUS, COM PUXADORES CROMADOS. UMA PORTA CONTENDO FECHADURA CILÍNDRICA PARA ARMÁRIO DE MADEIRA COM CHAVES EM DUPLICATA COM ALMA INTERNA EM AÇO, E A OUTRA CONTENDO 02 FECHOS EM TERMOPLÁSTICO FIXADOS NA PARTE INTERNA ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTES. COSTAS E BASE: EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO COM A BASE FIXADA AS LATERAIS ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 CINZA. PÉS: EM TUBO DE AÇO 30X60X1,20MM EM QUADRO, COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADO PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA, NA COR CINZA, COM PONTEIRAS EM PVC NAS EXTREMIDADES, FIXADO AO FUNDO DO ARMÁRIO ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTES, CONTENDO PÉS-NIVELADORES SEXTAVADOS EM PVC NA COR PRETA, E COM PARAFUSO DE 3/8?X1?. RESPEITANDO AS NORMAS DEVERÁ CONTER JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: CERTIFICAÇÕES DE EVIDÊNCIA MÍNIMA DA QUALIDADE E COMPROMISSO AMBIENTAL: RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS DA ABNT NBR 16332:2014 CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A NBR 13961 EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELO INMETRO CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A ISO 14001, VISANDO ASSEGURAR QUE O PRODUTO FORNECIDO ESTEJA ALINHADO AS BOAS PRÁTICAS AMBIENTAIS CERTIFICADO DA NBR ISO 14020 E NBR ISO 14024 CERTIFICADO FSC OU CERFLOR CR IBAMA

751

Rubrica

ARMÁRIO DE MADEIRA ALTO MEDINDO 1,60X0,80X0,45M	116,000	UNIDADE

Especificação : ARMÁRIO DE MADEIRA ALTO MEDINDO 1,60X0,80X0,45M (H X L X P) COM 02 PORTAS E 3 PRATELEIRAS TAMPO: EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, FIXADO A ESTRUTURA ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 COR CINZA. LATERAIS: EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO, FIXADO AO TAMPO E AO FUNDO ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 NA COR CINZA. PRATELEIRAS REMOVÍVEIS: EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5MM, APOIADAS EM PINOS DE PVC PERMITINDO REGULAGEM DE ALTURA. QUANTIDADE 03 UNIDADES. PORTAS: EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO, FIXADAS AS LATERAIS ATRAVÉS DE 06 DOBRADIÇAS PERMITINDO ABERTURA DAS PORTAS A ATÉ 270 GRAUS, COM PUXADORES CROMADOS. UMA PORTA CONTENDO FECHADURA CILÍNDRICA PARA ARMÁRIO DE MADEIRA COM CHAVES EM DUPLICATA COM ALMA INTERNA EM AÇO, E A OUTRA CONTENDO 02 FECHOS EM TERMOPLÁSTICO FIXADOS NA PARTE INTERNA ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTES. COSTAS E BASE: EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO COM A BASE FIXADA AS LATERAIS ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 CINZA. PÉS: EM TUBO DE AÇO 30X60X1,20MM EM QUADRO, COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADO PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA, NA COR CINZA, COM PONTEIRAS EM PVC NAS EXTREMIDADES, FIXADO AO FUNDO DO ARMÁRIO ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTES, CONTENDO PÉS-NIVELADORES SEXTAVADOS EM PVC NA COR PRETA, E COM PARAFUSO DE 3/8?X1?. RESPEITANDO AS NORMAS DEVERÁ CONTER JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: CERTIFICAÇÕES DE EVIDÊNCIA MÍNIMA DA QUALIDADE E COMPROMISSO AMBIENTAL: RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS DA ABNT NBR 16332:2014 ? CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A NBR 1396 EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELO INMETRO ? CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A ISO 14001, VISANDO ASSEGURAR QUE O PRODUTO FORNECIDO ESTEJA ALINHADO AS BOAS PRÁTICAS AMBIENTAIS ? CERTIFICADO DA NBR ISO 14020 E NBR ISO 14024 ? CERTIFICADO FSC OU CERFLOR ? CR IBAMA

ARQUIVO EM MADEIRA COM 04 GAVETAS MEDINDO 1,33X0,51X0,52M	145,000	UNIDADE

Especificação : ARQUIVO EM MADEIRA COM 04 GAVETAS MEDINDO 1,33X0,51X0,52M (H X L X P) TAMPO: EM MDP COM ESPESSURA DE 25MM, MEDINDO 0,51X0,52M, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO NA COR CINZA, BORDAS RETAS ENCABEÇADAS COM FITA DE POLIESTIRENO NA MESMA COR DO TAMPO, FIXADO A ESTRUTURA ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36 COR CINZA. CORPO: EM MDP, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18MM, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSÃO NA COR CINZA, BORDAS RETAS ENCABEÇADAS COM FITA DE POLIESTIRENO NA MESMA COR DO TAMPO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM COM ALTA RESISTÊNCIA A IMPACTOS. GAVETAS: ESTRUTURA INTERNA EM CHAPA DE AÇO Nº 20, CORRENDO SOBRE TRILHOS COM ROLDANAS DE NYLON, ONDE DEVE TER ALTURA QUE PERMITA O MANUSEIO DAS PASTAS. FRENTE EM MDP, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSÃO, BORDAS RETAS ENCABEÇADAS COM FITA DE POLIESTIRENO NA MESMA COR COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM COM ALTA RESISTÊNCIA A IMPACTOS. COM PUXADORES EM PVC DE 96MM COR CINZA. TRAVAMENTO DAS GAVETAS FEITO EM HASTE DE ALUMINIO DE 1500MM RESISTENTE A TRAÇÃO COM ACIONAMENTO LATERAL ATRAVÉS DE FECHADURA ESCAMOTEÁVEL COM CHAVE DE ALMA INTERNA EM AÇO DE ALTA RESISTÊNCIA AO TORQUE, COM CAPA PLÁSTICA EXTERNA DE PROTEÇÃO EM POLIETILENO INJETADO CORREDIÇAS: FABRICADAS EM AÇO ABNT/SAE 1010 COM TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO FOSFATIZANTE E ACABAMENTO EM PINTURA EPÓXI, PRESAS AO CORPO DO GAVETEIRO ATRAVÉS DE PARAFUSO AUTO-ATARRAXANTE PARA MADEIRA, COM RODÍZIOS DESLIZANTES DE POLIAMIDA ALTAMENTE RESISTENTE Á ESFORÇO SOBRE A GAVETA E AO NÚMERO DE CICLOS DE ABERTURA E FECHAMENTO DA MESMA. BASE: EM TUBO DE AÇO SAE 1010 MED. 30X30X1,20MM EM QUADRO, COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E/OU ANTIFERRUGINOSO E PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. COM SAPATAS NIVELADORAS SEXTAVADAS EM PVC PARA AJUSTE DE NÍVEL E CORREÇÃO DE EVENTUAIS IRREGULARIDADES DO PISO. RESPEITANDO AS NORMAS DEVERÁ CONTER JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: CERTIFICAÇÕES DE EVIDÊNCIA MÍNIMA DA QUALIDADE E COMPROMISSO AMBIENTAL: RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS DA ABNT NBR 16332:2014 CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A NBR 13961 EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELO INMETRO CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A ISO 14001, VISANDO ASSEGURAR QUE O PRODUTO FORNECIDO ESTEJA ALINHADO AS BOAS PRÁTICAS AMBIENTAIS CERTIFICADO DA NBR ISO 14020 E NBR ISO 14024 CERTIFICADO FSC OU CERFLOR CR IBAMA

GAVETEIRO VOLANTE COM 04 GAVETAS MED. 0,64X0,41X0,42M	123,000	UNIDADE

Especificação : GAVETEIRO VOLANTE COM 04 GAVETAS MED. 0,64X0,41X0,42M COM TAMPO EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO COR CINZA, BORDAS RETAS ENCABEÇADAS COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,00MM NA MESMA COR DO TAMPO, FIXADO A ESTRUTURA ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36. LATERAIS EM MDP 15MM, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, BORDAS RETAS ENCABEÇADAS COM FITA DE POLIESTIRENO NA MESMA COR DO TAMPO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,45MM FIXADO AO TAMPO E AO FUNDO ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36. GAVETAS EM MDP DE 15MM, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, BORDAS RETAS ENCABEÇADAS COM FITA DE POLIESTIRENO NA MESMA COR DO TAMPO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,00MM, CONTENDO CORREDIÇAS METÁLICAS COM RODÍZIOS DESLIZANTES DE POLIAMIDA ALTAMENTE RESISTENTE Á ESFORÇO SOBRE A GAVETA E AO NÚMERO DE CICLOS DE ABERTURA E FECHAMENTO DELA. ESTRUTURA INTERNA DAS GAVETAS EM AÇO. PUXADORES INJETADOS EM POLIETILENO COM SAPATAS DE ACABAMENTO EM FORMATO OBLONGO ENTRE O MÓVEL E O PUXADOR. TRAVAMENTO DAS GAVETAS FEITO EM HASTE DE ALUMINIO RESISTENTE A TRAÇÃO COM ACIONAMENTO LATERAL ATRAVÉS DE FECHADURA ESCAMOTEÁVEL COM CHAVE DE ALMA INTERNA EM AÇO DE ALTA RESISTÊNCIA AO TORQUE, COM CAPA PLÁSTICA EXTERNA DE PROTEÇÃO EM POLIETILENO INJETADO. FUNDO E COSTAS EM MDP DE 15MM CINZA, BORDAS RETAS ENCABEÇADAS COM FITA DE POLIESTIRENO NA MESMA COR DO TAMPO, FIXADOS ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE FIXAÇÃO VB36. BASE EM TUBO DE AÇO 25X25X0,90MM EM QUADRO, COM TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO E ANTI-FERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI, COM PONTEIRAS EM PVC NAS EXTREMIDADES, FIXADO AO FUNDO DO ARMÁRIO ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTES, CONTENDO PÉS-NIVELADORES SEXTAVADOS EM PVC NA COR PRETA COM PARAFUSO DE 3/8?X1. RESPEITANDO AS NORMAS DEVERÁ CONTER JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A ISO 14001 ? EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA, VISANDO ASSEGURAR QUE O PRODUTO FORNECIDO ESTEJA ALINHADO AS BOAS PRÁTICAS AMBIENTAIS CERTIFICADO DA NBR ISO 14020 E NBR ISO 14024 CR IBAMA CERTIFICADO DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR OCP COMPETENTE ATENDENDO AS NORMAS DA NBR NBR 17088:2023, ABNT NBR 5841:2015, NBR ISO 4628-3:2015 ABNT NBR 8095:1983, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 10443:2023, ASTM D7091:2022, NBR 11003:2023, ABNT NBR 10545:2014, ASTM D3359:2017, ASTM D523:18, ASTM D 2794 93REAAPPROVED 2019, ASTM D3363:2023. LAUDO DE RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 17088:2023 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8095:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2L DE 300 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8096:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA) DEVIDAMENTE ACREDITADO, ASSOCIADO À ABERGO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS, PARA OS CASOS DE ERGONOMISTA, DEVERÁ APRESENTAR DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO TÉCNICA

MESA DE TRABALHO EM L MEDINDO 1,35 X 1,35 X 0,60 X 0,74M C/2 GAVETAS	240,000	UNIDADE

752

Especificação : MESA DE TRABALHO EM L MEDINDO 1,35 X 1,35 X 0,60 X 0,74M COM DUAS GAVETAS MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA POR: TAMPO INTEIRIÇO EM FORMATO DE ?L?, TIPO ESTAÇÃO DE TRABALHO, CONSTITUÍDO EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO. DOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO. PAINEIS FRONTAIS EM MADEIRA MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO # 20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE (5) PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA. PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO M6 X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA M6. ESTRUTURA P MESA FORMADA COM COLUNA CENTRAL EM TUBO METALON 40 X 40 X 1,50MM E PÉS LATERAIS FORMADOS ATRAVÉS DE 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI-OBLONGO COM RAIO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MED. 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM PASSA (2) DOIS PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MED: 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUDO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, NA COR PRETA, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS. GAVETEIRO FIXO COM DUAS GAVETAS, CORPO CONSTITUÍDO DE MDP CINZA DE 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, COM BORDAS DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. FECHADURA COM FECHAMENTO SIMULTÂNEO DAS DUAS GAVETAS, COM DUAS CHAVES. GAVETAS CONFECCIONADAS EM AÇO #22 NO MÍNIMO, COM TRATAMENTO DE FOSFATIZAÇÃO POR IMERSÃO E PINTURA EPÓXI PELO SISTEMA ELETROSTÁTICO, COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. FRENTE DAS GAVETAS EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA. PUXADORES DO TIPO ZAMAK NIQUELADOS REDONDO COM FORMA CÔNCAVA COM APROXIMADAMENTE 110 MM DE COMPRIMENTO. RESPEITANDO AS NORMAS DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A NBR 13966 EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELO INMETRO CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A ISO 14001 ? EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA, VISANDO ASSEGURAR QUE O PRODUTO FORNECIDO ESTEJA ALINHADO AS BOAS PRÁTICAS AMBIENTAIS CERTIFICADO DA NBR ISO 14020 E NBR ISO 14024 CR IBAMA CERTIFICADO DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR OCP COMPETENTE ATENDENDO AS NORMAS DA NBR NBR 17088:2023, ABNT NBR 5841:2015, NBR ISO 4628-3:2015 ABNT NBR 8095:1983, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 10443:2023, ASTM D7091:2022, NBR 11003:2023, ABNT NBR 10545:2014, ASTM D3359:2017, ASTM D523:18, ASTM D 2794/93REAAPPROVED 2019, ASTM D3363:2023. LAUDO DE RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 17088:2023 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8095:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2L DE 300 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8096:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA) DEVIDAMENTE ACREDITADO, ASSOCIADO À ABERGO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS, PARA OS CASOS DE ERGONOMISTA, DEVERÁ APRESENTAR DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO TÉCNICA RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS DA ABNT NBR 16332. APRESENTAR LICENÇA DE OPERAÇÃO DA EMPRESA, EMITIDO POR UM INSTITUTO AMBIENTAL ESTADUAL.

MESA DE ESCRITORIO 1,20M X 0,60 X 0,74M	325,000	UNIDADE

Especificação : MESA DE TRABALHO MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM DUAS GAVETAS MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA POR: TAMPO CONSTITUÍDO EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO. DOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO. PAINEL FRONTAL EM MADEIRA MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO # 20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE (5) PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA. PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO M6 X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA M6. ESTRUTURA P/MESA FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI-OBLONGO COM RAIO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MED. 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM PASSA (2) DOIS PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MED: 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUDO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, NA COR PRETA, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS.GAVETEIRO FIXO COM DUAS GAVETAS, CORPO CONSTITUÍDO DE MDP CINZA DE 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, COM BORDAS DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. FECHADURA COM FECHAMENTO SIMULTÂNEO DAS DUAS GAVETAS, COM DUAS CHAVES. GAVETAS CONFECCIONADAS EM AÇO #22 NO MÍNIMO, COM TRATAMENTO DE FOSFATIZAÇÃO POR IMERSÃO E PINTURA EPÓXI PELO SISTEMA ELETROSTÁTICO, COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. FRENTE DAS GAVETAS EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA. PUXADORES DO TIPO ZAMAK NIQUELADOS REDONDO COM FORMA CÔNCAVA COM APROXIMADAMENTE 110 MM DE COMPRIMENTO. RESPEITANDO AS NORMAS DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A NBR 13966 EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELO INMETRO CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A ISO 14001 ? EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA, VISANDO ASSEGURAR QUE O PRODUTO FORNECIDO ESTEJA ALINHADO AS BOAS PRÁTICAS AMBIENTAIS ? CERTIFICADO DA NBR ISO 14020 E NBR ISO 14024 ? CR IBAMA ? CERTIFICADO DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR OCP COMPETENTE ATENDENDO AS NORMAS DA NBR NBR 17088:2023, ABNT NBR 5841:2015, NBR ISO 4628-3:2015 ABNT NBR 8095:1983, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 10443:2023, ASTM D7091:2022, NBR 11003:2023, ABNT NBR 10545:2014, ASTM D3359:2017, ASTM D523:18, ASTM D 2794/93REAAPPROVED 2019, ASTM D3363:2023. ? LAUDO DE RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 17088:2023 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 ? LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8095:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 ? LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2L DE 300 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8096:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 ? LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA) DEVIDAMENTE ACREDITADO, ASSOCIADO À ABERGO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS, PARA OS CASOS DE ERGONOMISTA, DEVERÁ APRESENTAR DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO TÉCNICA ? RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS DA ABNT NBR 16332 ? APRESENTAR LICENÇA DE OPERAÇÃO DA EMPRESA, EMITIDO POR UM INSTITUTO AMBIENTAL ESTADUAL.

CADEIRA GIRATÓRIA C/BRAÇOS	192,000	UNIDADE

Fls. 753

Especificação : CADEIRA GIRATÓRIA ACOLCHOADA DIRETOR COM BRAÇO T REGULÁVEL ENCOSTO DE ESPALDAR MÉDIO COM CONCHA INTERNA E CAPA EM PP INJETADO, DIMENSÕES 460 MM (ALTURA) X 430 MM (LARGURA). MECANISMO DE DUAS ALAVANCAS COM MOVIMENTO DE INCLINAÇÃO CONTATO PERMANENTE DO ENCOSTO. REFORÇO METÁLICO ESTRUTURAL PARA O ENCOSTO, ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO SAE 1020, ESTRUTURA DE UNIÃO DO ENCOSTO COM ASSENTO COM REGULAGEM DE ALTURA POR CATRACA QUE PERMITE A REGULAGEM DA ALTURA DO ENCOSTO EM 7 POSIÇÕES PRÉ-DEFINIDAS COM CURSO TOTAL DE 90 MM, EM LÂMINA DE AÇO SAE 1020, E AMBOS COM ACABAMENTO EM PINTURA EPÓXI PÓ NA COR PRETA. ESTRUTURA INTERNA DO ASSENTO EM MADEIRA COMPENSADA, COM CAPA EM PP INJETADO, DIMENSÕES DO ASSENTO 460 MM (PROFUNDIDADE) X 470 MM (LARGURA). ESPUMAS DO ASSENTOS E ENCOSTOS INJETADAS EM POLIURETANO FLEXÍVEL DE ALTA DENSIDADE E ALTA RESILIÊNCIA. REVESTIMENTO EM TECIDO. COLUNA A GÁS, EM CONFORMIDADE DIN 4550, COM CURSO DE 120 MM PARA AJUSTE DE ALTURA DO ASSENTO, COM TELESCÓPIO PARA PROTEÇÃO E ACABAMENTO. BASE EM NYLON COM FIBRA DE VIDRO E DIÂMETRO DE 630 MM. RODÍZIO EM NYLON COM PISTA EM PU. PARTES METÁLICAS COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ NA COR PRETA E TRATAMENTO ANTICORROSIVO NANOCERÂMICO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. APOIA BRAÇOS EM ?T? COM ALTURA REGULÁVEL, ESTRUTURADOS EM CHAPA DE AÇO, COM CARENAGEM EM POLIPROPILENO. FIXAÇÃO DO BRAÇO À CADEIRA POR MEIO DE PARAFUSOS MÉTRICOS. RESCERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A NBR 13962 EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELO INMETRO CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A ISO 14001 ? EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA, VISANDO ASSEGURAR QUE O PRODUTO FORNECIDO ESTEJA ALINHADO AS BOAS PRÁTICAS AMBIENTAIS CERTIFICADO DA NBR ISO 14020 E NBR ISO 14024 ? CR IBAMA CERTIFICADO DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR OCP COMPETENTE ATENDENDO AS NORMAS DA NBR NBR 17088:2023, ABNT NBR 5841:2015, NBR ISO 4628-3:2015 ABNT NBR 8095:1983, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 10443:2023, ASTM D7091:2022, NBR 11003:2023, ABNT NBR 10545:2014, ASTM D3359:2017, ASTM D523:18, ASTM D 2794/93REAAPPROVED 2019, ASTM D3363:2023. ? LAUDO DE RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 17088:2023 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8095:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2L DE 300 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8096:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA) DEVIDAMENTE ACREDITADO, ASSOCIADO À ABERGO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS, PARA OS CASOS DE ERGONOMISTA, DEVERÁ APRESENTAR DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO TÉCNICA APRESENTAR LICENÇA DE OPERAÇÃO DA EMPRESA, EMITIDO POR UM INSTITUTO AMBIENTAL ESTADUAL.

CADEIRA SOBRE LONGARIAS 3 LUGARES	176,000	UNIDADE

Especificação : CADEIRA LONGARINA COM 03 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO ESTRUTURA FIXA EM TUBOS DE AÇO CARBONO, SUPORTE DOS ENCOSTOS EM TUBO OBLONGO 30X16 MM EM CHAPA #16 (1,50 MM) COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ NA COR PRETA E TRATAMENTO ANTICORROSIVO NANOCERÂMICO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. OS ENCOSTOS DEVERÃO POSSUIR RESPIRADORES QUADRADOS, NA QUANTIDADE DE 08 (OITO) POR FILEIRA, E POSSUINDO 04 (QUATRO) FILEIRAS. MOLDADOS EM CONTORNO VERTEBRAL COM ENCAIXES NA ESTRUTURA, TRAVAMENTO COM PINO TAMPÃO NO MESMO POLIPROPILENO ADITIVADO OS ASSENTOS DEVERÃO POSSUIR RESPIRADORES QUADRADOS NA QUANTIDADE 14 (QUATORZE). MOLDADO COM CONTORNOS ERGONÔMICOS, FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE PELO MENOS 04 (QUATRO) PARAFUSOS TIPO AA CABEÇA CHATA, PERMITINDO GRANDE RESISTÊNCIA QUANTO A QUALQUER TIPO DE ESFORÇO NÃO CONVENCIONAL. MEDIDAS MÍNIMAS: ENCOSTO: LARGURA 470 MM, ALTURA 265 MM (NO EIXO CENTRAL DA SUA CURVATURA) E ESPESSURA DE 5 MM - ASSENTO: LARGURA 470 MM E 450 MM DE PROFUNDIDADE E ESPESSURA DE 5 MM. RESPEITANDO AS NORMAS DEVERÁ APRESENTA JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A NBR 16031 EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELO INMETRO C CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A ISO 14001 ? EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA, VISANDO ASSEGURAR QUE O PRODUTO FORNECIDO ESTEJA ALINHADO AS BOAS PRÁTICAS AMBIENTAIS CERTIFICADO DA NBR ISO 14020 E NBR ISO 14024 CR IBAMA CERTIFICADO DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR OCP COMPETENTE ATENDENDO AS NORMAS DA NBR NBR 17088:2023, ABNT NBR 5841:2015, NBR ISO 4628-3:2015 ABNT NBR 8095:1983, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 10443:2023, ASTM D7091:2022, NBR 11003:2023, ABNT NBR 10545:2014, ASTM D3359:2017, ASTM D523:18, ASTM D 2794/93REAAPPROVED 2019, ASTM D3363:2023. LAUDO DE RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 17088:2023 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8095:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2L DE 300 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8096:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA) DEVIDAMENTE ACREDITADO, ASSOCIADO À ABERGO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS, PARA OS CASOS DE ERGONOMISTA, DEVERÁ APRESENTAR DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO TÉCNICA

MESA DE REUNIÃO CIRCULAR MEDINDO 1,20M X 0,75M	66,000	UNIDADE

Especificação : MESA DE REUNIÃO CIRCULAR MEDINDO 1,20M X 0,75M COM TAMPO EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA, MEDINDO 1,20M DE DIÂMETRO, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO NA COR CINZA, BORDAS RETAS ENCABEÇADAS COM FITA DE POLIESTIRENO NA MESMA COR DO TAMPO COM ESPESSURA DE 2,0MM. ALTURA DO TAMPO EM RELAÇÃO AO SOLO DE 75CM. ESTRUTURA METÁLICA EM AÇO COM TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO E ANTI-FERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI NA COR CINZA, SENDO 04 TRAVESSAS SUPERIORES EM TUBO DE AÇO 25X25X1,20MM CONTENDO PONTEIRAS EM POLIPROPILENO NAS EXTREMIDADES, CONTENDO CHAPAS DE AÇO DE 1,50MM DE ESPESSURA EM FORMATO DELTA SOLDADAS AO TUBO CENTRAL COMO FORMA DE REFORÇAR A SUSTENTAÇÃO DO TAMPO, E TRAVESSAS INFERIORES EM TUBO DE AÇO 30X50X1,50MM, CONTENDO PONTEIRAS EM POLIPROPILENO NAS EXTREMIDADES NA COR PRETA E SAPATAS NIVELADORAS SEXTAVADAS DE POLIPROPILENO, SUSTENTAÇÃO VERTICAL ATRAVÉS DE TUBO CENTRAL EM AÇO REDONDO DE 3?X1,20MM. FIXAÇÃO DA ESTRUTURA AO TAMPO ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTES. RESPEITANDO AS NORMAS DEVERÁ CONTER JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A NBR 13966 EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELO INMETRO CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A ISO 14001 ? EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA, VISANDO ASSEGURAR QUE O PRODUTO FORNECIDO ESTEJA ALINHADO AS BOAS PRÁTICAS AMBIENTAIS CERTIFICADO DA NBR ISO 14020 E NBR ISO 14024 CR IBAMA CERTIFICADO DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR OCP COMPETENTE ATENDENDO AS NORMAS DA NBR NBR 17088:2023, ABNT NBR 5841:2015, NBR ISO 4628-3:2015 ABNT NBR 8095:1983, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 10443:2023, ASTM D7091:2022, NBR 11003:2023, ABNT NBR 10545:2014, ASTM D3359:2017, ASTM D523:18, ASTM D 2794/93REAAPPROVED 2019, ASTM D3363:2023. LAUDO DE RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 17088:2023 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8095:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2L DE 300 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8096:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA) DEVIDAMENTE ACREDITADO, ASSOCIADO À ABERGO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS, PARA OS CASOS DE ERGONOMISTA, DEVERÁ APRESENTAR DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO TÉCNICA RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS DA ABNT NBR 16332 APRESENTAR LICENÇA DE OPERAÇÃO DA EMPRESA, EMITIDO POR UM INSTITUTO AMBIENTAL ESTADUAL.

ESTANTE METÁLICA COM 06 PRATELEIRAS 1,98X0,94X0,40M	390,000	UNIDADE

Especificação : ESTANTE METÁLICA COM 06 PRATELEIRAS MEDINDO: 1,98X0,94X0,40M COLUNAS: EM AÇO SAE 1010/1020, MEDINDO 04X04CM, CHAPA COM ESPESSURA DE 1,50MM COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADO PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA A 200GRAUS, NA COR CINZA. CONTENDO FURAÇÃO EM FORMATO OBLONGO PARA PERMITIR REGULAGEM DE ALTURA DAS PRATELEIRAS. PRATELEIRAS: EM AÇO SAE 1010/1020, CHAPA COM ESPESSURA DE 0,60MM COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, REFORÇO TIPO ÔMEGA PARA SUPORTAR CARGA DE 50 KG UNIFORMEMENTE DISTRIBUÍDOS, PINTURA EPÓXI APLICADO PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA A 200GRAUS, NA COR CINZA. RESPEITANDO AS NORMAS DEVERÁ CONTER JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A ISO 14001 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA, VISANDO ASSEGURAR QUE O PRODUTO FORNECIDO ESTEJA ALINHADO AS BOAS PRÁTICAS AMBIENTAIS CERTIFICADO DA NBR ISO 14020 E NBR ISO 14024 CR IBAMA CERTIFICADO DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR OCP COMPETENTE ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 17088:2023, ABNT NBR 5841:2015, NBR ISO 4628-3:2015 ABNT NBR 8095:1983, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 10443:2023, ASTM

Fls. 757

D7091:2022, NBR 11003:2023, ABNT NBR 10545:2014, ASTM D3359:2017, ASTM D523:18, ASTM D 2794/93REAAPPROVED 2019, ASTM D3363:2023. LAUDO DE RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 17088:2023 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8095:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2L DE 300 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8096:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA) DEVIDAMENTE ACREDITADO, ASSOCIADO À ABERGO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS, PARA OS CASOS DE ERGONOMISTA, DEVERÁ APRESENTAR DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO TÉCNICA APRESENTAR LICENÇA DE OPERAÇÃO DA EMPRESA, EMITIDO POR UM INSTITUTO AMBIENTAL ESTADUAL.

CADEIRA EXECUTIVA DIRETOR COM APOIA BRAÇO FIXO	56,000	UNIDADE

Especificação : CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR COM APÓIA BRAÇO FIXO, APOIO DE CABEÇA E ENCOSTO EM TELA ENCOSTO: CONSTITUÍDO POR UMA MOLDURA QUE É FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). POSSUI DIMENSÕES APROXIMADAS DE 463 MM DE LARGURA POR 597 MM DE ALTURA. A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO É FORMADA POR UMA TELA 100% POLIÉSTER TENCIONADA, QUE É FIXADA À MOLDURA POR MEIO DE UM ENCAIXE QUE OCORRE ENTRE O PERFIL DE FIXAÇÃO, O QUAL É COSTURADO NAS BORDAS DA TELA, E O CANAL DE ENCAIXE PRESENTE NA MOLDURA, DISPENSANDO O USO DE PARAFUSOS, TRAZENDO MAIOR CONFORTO E QUALIDADE AO COMPONENTE. O ENCOSTO POSSUI TAMBÉM APOIO LOMBAR FABRICADO ATRAVÉS DO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO. ESTE É POSICIONADO ATRÁS DA SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO EM UMA ALTURA PRÉ-DEFINIDA QUE GARANTE UM APOIO EFICAZ E CONFORTÁVEL. A CADEIRA POSSUI O APOIO DE CABEÇA, FABRICADO ATRAVÉS DO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS. A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO É COMPOSTA POR UM REVESTIMENTO VINÍLICO ATRELADO A UMA ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 28 KG/M³, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/ 10%, E ESPESSURA MÉDIA DE 20 MM. O APOIO DE CABEÇA É ENCAIXADO AO ENCOSTO E FIXADO POR MEIO DE UM PARAFUSO LOCALIZADO NA REGIÃO INFERIOR DE FORMA A GARANTIR QUE NÃO FIQUE TÃO VISÍVEL. ASSENTO: CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 15 MM DE ESPESSURA. POSSUI PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA MADEIRA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO É FIXADA UMA A IMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 50 KG/M³, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/ 10%, E ESPESSURA MÉDIA DE 55 MM. O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO POLIÉSTER NA COR PRETA PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 501 MM DE LARGURA E 493 MM DE PROFUNDIDADE, APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA POSSUI UMA CARENAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). APOIA BRAÇOS FIXOS: PRODUZIDO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO RESPONSÁVEL POR REALIZAR A LIGAÇÃO DO ENCOSTO COM O ASSENTO . POSSUI COMPRIMENTO ÚTIL DE APROXIMADAMENTE 270 MM E 55 MM DE LARGURA. PARA MONTAR CADA BRAÇO SÃO UTILIZADOS DOIS PARAFUSOS ALLEN FLANGEADOS, QUE SE FIXAM AO ENCOSTO, E DOIS PARAFUSOS SEXTAVADOS FLANGEADOS, QUE SE FIXAM AO ASSENTO. MECANISMO: CONJUNTO MECÂNICO QUE POSSUI FUNCIONALIDADES E RECURSOS DE REGULAGENS PARA MANTER O CONFORTO DO USUÁRIO DENTRO DOS PADRÕES ERGONÔMICOS. CONJUNTO MECÂNICO QUE POSSUI UMA ALAVANCA PARA ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS, A FIM DE PROPICIAR A 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 ABNT 1006/20 NA ESPESSURA DE 2,65 MM SENDO FIXADA AO ASSENTO POR QUATRO PARAFUSOS SEXTAVADOS. A ALAVANCA É FABRICADA EM TERMOPLÁSTICO ATRAVÉS DO PROCESSO DE INJEÇÃO. A PLATAFORMA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA) E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO COMPONENTE. COLUNA A GÁS: É CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50 MM CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. A COLUNA POSSUI CURSO DE 115 MM. BASE: CONJUNTO DEFINIDO POR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 680 MM E CONSTITUÍDA COM CINCO PÁS DE APOIO, FABRICADA EM CHAPA DE AÇO CARBONO 1008/1020 NA ESPESSURA DE 1,5 MM E CONFORMADA PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM FORMANDO UM PERFIL DE SECÇÃO 26 X 26,5 MM E UNIDAS POR SOLDAGEM MIG. SUAS EXTREMIDADES SÃO CONFORMADAS MECANICAMENTE FORMANDO O ENCAIXE PARA O PINO DO RODÍZIO SEM NECESSIDADE DE BUCHAS OU PEÇAS ADICIONAIS. POSSUI UM ANEL CENTRAL FABRICADO EM TUBO DE PRECISÃO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO 1008/ 10 20, ONDE AS PÁS SÃO FIXADAS A ESTE PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. A BASE RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. POR FIM O CONJUNTO É COBERTO POR UMA BLINDAGEM CENTRAL COM DESIGN ADEQUADO AO PRODUTO, MONTADO PELO PROCESSO MANUAL POR CLIQUES DE FIXAÇÃO, COM A FUNÇÃO DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO DA BASE, ALÉM DE POSSUIR TAMBÉM UMA BLINDAGEM TELESCÓPICA PARA A COLUNA A GÁS. AS BLINDAGENS SÃO FABRICADAS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO (PP). RODÍZIOS: CONSTITUÍDO DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES, NA DIMENSÃO DE 55 MM DE DIÂMETRO, FABRICADAS EM SUA REGIÃO CENTRAL EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA) E EM SUA BANDA DE RODAGEM EM POLIURETANO (PU), DESTINANDO SE A PISOS RÍGIDOS. O CORPO DO RODÍZIO É CONFECCIONADO DE FORMA SEMICIRCULAR, FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA). AS ROLDANAS SÃO FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO 1005/1010 COM 6 MM DE DIÂMETRO, O QUAL É LUBRIFICADO A FIM DE REDUZIR O ATRITO DURANTE O ROLAMENTO. O CORPO RECEBE AINDA UM EIXO VERTICAL, PERPENDICULAR AO PISO, FABRICADO EM AÇO CARBONO 1008/1010 COM 11 MM DE DIÂMETRO, RESPONSÁVEL POR FAZER A LIGAÇÃO DO RODÍZIO COM A BASE. ESSE EIXO É MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, E RECEBE LUBRIFICAÇÃO PARA REDUÇÃO DO ATRITO DURANTE OS DESLOCAMENTOS ROTATIVOS. RESPEITANDO AS NORMAS DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE ACORDO COM A NORMA NBR 13962 EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELO INMETRO RELATÓRIO DE ENSAIO COMPROVANDO ISENÇÃO DE CFC NAS ESPUMAS UTILIZADAS RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9178:2022 - DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA COM RESULTADO DE QUEIMA DE NO MÁXIMO 60MM RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 14961/19 - DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS, COM RESULTADO MÁXIMO DE 0,50% CERTIFICADO DA NBR ISO 14020 E NBR ISO 14024 CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A ISO 14001, VISANDO ASSEGURAR QUE O PRODUTO FORNECIDO ESTEJA ALINHADO AS BOAS PRÁTICAS AMBIENTAIS LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA) DEVIDAMENTE ACREDITADO, ASSOCIADO À ABERGO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS, PARA OS CASOS DE ERGONOMISTA, DEVERÁ APRESENTAR DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO TÉCNICA.

MESA COPA/COZINHA	50,000	UNIDADE

Especificação : Mesa para copa/cozinha, formato retangular, medindo aproximadamente 1,40 m de comprimento x 0,85 m de largura, com tampo confeccionado em material resistente, de fácil limpeza e conservação, com acabamento adequado para uso institucional. Estrutura e pés confeccionados em tubo de aço, com soldagem e acabamento que proporcionem resistência, estabilidade e segurança durante o uso. Estrutura com tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura eletrostática ou processo equivalente, em cor a ser definida pela Administração. Mesa resistente ao uso contínuo, adequada para ambientes de copa, cozinha, refeitório ou áreas de convivência, devendo apresentar superfície nivelada, sem arestas cortantes, rebarbas ou defeitos que comprometam a segurança ou a funcionalidade. Dimensões aproximadas: 1,40 x 0,85 m, admitindo-se pequenas variações dimensionais desde que não prejudiquem a finalidade do produto. Produto novo, de primeiro uso, entregue montado ou acompanhado de todos os componentes necessários à montagem e utilização.

MESA PLÁSTICA	650,000	UNIDADE

Especificação : Mesa plástica, de formato quadrado, confeccionada integralmente em material plástico resistente, preferencialmente polipropileno ou material de características equivalentes, na cor branca, destinada ao uso em copa, cozinha, refeitório, eventos e atividades diversas. Tampo com superfície lisa, uniforme, impermeável e de fácil higienização, resistente ao uso contínuo e às condições normais de utilização. Estrutura com pés firmes e estáveis, proporcionando segurança e adequada sustentação durante o uso. Deverá possuir acabamento sem rebarbas, trincas, rachaduras, deformações ou arestas cortantes. Dimensões: aproximadamente 85 cm × 85 cm, admitindo-se variação dimensional compatível com o padrão comercial do produto, desde que não comprometa sua funcionalidade e utilização. Cor: branca. Produto novo, de primeiro uso, em perfeito estado de conservação e funcionamento.

CADEIRA DE PLÁSTICO SEM BRAÇO	2500,000	UNIDADE

Especificação : CADEIRA DE PLÁSTICO SEM BRAÇO, NA COR BRANCA, confeccionada em plástico polipropileno de alta resistência, com estrutura monobloco, empilhável, sem braços, própria para uso adulto, com encosto e assento anatômicos, superfície lisa e de fácil higienização. Deve possuir quatro pés com boa estabilidade, resistência adequada ao uso contínuo e capacidade mínima de carga de 120 kg. Produto fabricado em material resistente a impactos e às condições normais de uso, não devendo apresentar rebarbas, trincas, deformações ou defeitos de fabricação. Cor: branca. Dimensões aproximadas: altura total de 80 a 90 cm, largura de 40 a 50 cm e profundidade de 45 a 55 cm. Deverá ser entregue nova, em perfeito estado de conservação e funcionamento, acompanhada de garantia contra defeitos de fabricação.

Fls 755
Rubrica

ARMARIO MÓDULO GUARDA VOLUME 12 PORTAS	179,000	UNIDADE

Especificação : ARMÁRIO MÓDULO GUARDA VOLUMES COM 12 (DOZE) PORTAS MEDINDO: 1,98 X 1,20 X 0,45M (H X L X P) CARACTERÍSTICAS GERAIS: O ARMÁRIO DEVE POSSUIR RESISTÊNCIA MECÂNICA, ESTABILIDADE E DEVE POSSUIR MATERIAL RESISTENTE A ÁGUA E UMIDADE, DE MODO A TORNÁ-LO MAIS DURÁVEL, EVITANDO FERRUGEM E CORROSÃO, PARA O MELHOR ATENDIMENTO DE SUAS FUNÇÕES. FABRICAÇÃO: FABRICADO CONFORME AS NORMAS DA ABNT NBR 13961 2010 ? MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO ARMÁRIOS. CLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS E DIMENSIONAIS: REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO, COM APRESENTAÇÃO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO PRODUTO EMITIDO PELA ABNT E LAUDO DE ERGONOMIA EMITIDO POR EMPRESA ESPECIALIZADA EM ERGONOMIA, ASSINADA POR ERGONOMISTA CREDENCIADO PELA ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA, COM A COMPROVAÇÃO E CERTIFICAÇÃO DA ESPECIALIZAÇÃO. DIMENSÕES: ALTURA 1980, LARGURA 800 E PROFUNDIDADE 450MM.TODAS AS MEDIDAS PODEM VARIAR 5% PARA MAIS OU MENOS. MATERIAL: EM CHAPAS DE AÇO CARBONO: CORPO E PRATELEIRAS ?# 0,60 MM, PORTAS ?# 0,75MM, BASE ?# 1,25MM, QUADRO FRONTAL ?# 0,60MM, PODENDO VARIAS 5% PARA MAIS OU PARA MENOS. QUADRO FRONTAL ESTRUTURADO EM CHAPAS DE AÇO DOBRADAS, ESTAMPADAS E PONTEADAS. TETO FRONTAL COM ABERTURAS OBLONGAS INTERCALADAS, REALIZADAS ATRAVÉS DE PUNÇÃO, PROPORCIONANDO MELHOR VENTILAÇÃO. PORTAS: FABRICADAS ATRAVÉS DE ESTAMPAGEM, PUNÇÃO E DOBRAGEM DE CHAPAS. DOTADAS DE QUATRO VENEZIANAS ESTAMPADAS NA FACE SUPERIOR DIREITA FACE INFERIOR ESQUERDA COM FUROS QUADRICULADOS DE 5X5MM PARA VENTILAÇÃO DESIGN DE ACORDO COM O FABRICANTE, EVITANDO EXCESSO DE FUROS PARA NÃO ENFRAQUECER A CHAPA DOBRAS INTERNAS ENROLADAS, DUAS DOBRADIÇAS INTERNAS, BATENTES DE SILICONE ANTIRRUÍDO REFORÇOS EM FORMATO Q, NO SENTIDO VERTICAL INTERNO DAS PORTAS PROTEÇÃO CONTRA RANHURA EMBUTIDO JUNTO AO SISTEMA DE TRANCA EM PP 4 MM IO X 6,5 CM, PORTA-ETIQUETA DE BAIXO RELEVO E FURAÇÃO A 20 MM PARA FIXAR FECHADURA COM PITÃO MAIS 3 CHAVES PARA CADA PORTA DE GUARDA VOLUMES, PRIMEIRA LINHA, EM MATERIAL METÁLICO DE LIGA NÃO FERROSA. TODAS AS MEDIDAS MENCIONADAS PODEM VARIAR ATÉ 5% PARA MAIS OU MENOS. PORTA ETIQUETA: NA PORTA SUPERIOR DIREITA, DEVERÁ CONTER ESTAMPAGEM ESPECÍFICA DE BAIXO RELEVO, EM FORMATO RETANGULAR (L) 80 X (H) 50 MM, PERMITINDO FIXAÇÃO DE ETIQUETA COM ACABAMENTO FACEADO, DIFICULTANDO POSSÍVEL REMOÇÃO. PRATELEIRAS: DEVIDAMENTE DOBRADAS, PARTE DE CONTATO COM TRÊS VIERAS, FIXADAS AO CORPO DO ARMÁRIO ATRAVÉS DE REBITES. BASE: BASE INFERIOR COM RODAPÉ FECHADO, (H) 50 MM PARA EVITAR CONTATO COM OS PÉS AO ABRIR AS PORTAS INFERIORES, DOTADA DE DISPOSITIVOS METÁLICOS NIVELADORES, COMPOSTOS POR: REBITES DE ROSCA 3/8" EM AÇO TRATADO POR BANHO ELETROLÍTICO SAPATAS NIVELADORAS ROSQUEÁVEIS COM CORPO EM AÇO ZINCADO E BASE DE NYLON G 34 MM PODENDO VARIAR 5% PARA MAIS OU MENOS. TRATAMENTO ANTICORROSIVO: DEVERÁ SER APLICADO TRATAMENTO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO A 360 HORAS EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA, EXECUTADOS CONFORME AS NORMAS: ABNT NBR 17088:2023 ?MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA ? MÉTODO DE ENSAIO, COM AVALIAÇÃO CONFORME ABNT NBR ISO 4628-3:2015 E NBR 5841 :2015, COMPROVADOS COM A APRESENTAÇÃO DE LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, COM ESCOPO ABRANGENDO AS REFERIDAS NORMAS E ABNT NBR 8095:2015 ? MATERIAL METÁLICO ? REVESTIDO E NÃO REVESTIDO CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA. PINTURA: PINTURA EM EPÓXI-PÓ HÍBRIDA, APLICADA POR PROCESSO DE DISPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA, ACABAMENTO TEXTURIZADO NA COR CINZA. AS MEDIDAS CONSTANTES NESTE ITEM TÊM UMA TOLERÂNCIA DE VARIAÇÃO DE 3,5% PARA +1. RESPEITANDO AS NORMAS DEVERÁ CONTER JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A ISO 14001 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA, VISANDO ASSEGURAR QUE O PRODUTO FORNECIDO ESTEJA ALINHADO AS BOAS PRÁTICAS AMBIENTAIS CERTIFICADO DA NBR ISO 14020 E NBR ISO 14024 CR IBAMA CERTIFICADO DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR OCP COMPETENTE ATENDENDO AS NORMAS DA NBR NBR 17088:2023, ABNT NBR 5841:2015, NBR ISO 4628-3:2015 ABNT NBR 8095:1983, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 10443:2023, ASTM D7091:2022, NBR 11003:2023, ABNT NBR 10545:2014, ASTM D3359:2017, ASTM D523:18, ASTM D 2794/93REAAPPROVED 2019, ASTM D3363:2023. LAUDO DE RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 17088:2023 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8095:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2L DE 300 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8096:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA) DEVIDAMENTE ACREDITADO, ASSOCIADO À ABERGO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS, PARA OS CASOS DE ERGONOMISTA. APRESENTAR LICENÇA DE OPERAÇÃO DA EMPRESA, EMITIDO POR UM INSTITUTO AMBIENTAL ESTADUAL. APRESENTAR JUNTO À PROPOSTA TERMO EXPEDIDO PELO FABRICANTE, OBSERVANDO AS PRESCRIÇÕES CONTIDAS NO ART. 39, VII, DA LEI 8,079/90 (CÓDIGO DE DEFESA DO CONSUMIDOR), OFERECENDO GARANTIA DE 03 ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO, FUNCIONAMENTO E CORROSÃO, CONTADOS DA DATA DE ENTREGA E ACEITAÇÃO DOS PRODUTOS, MESMO APÓS DESCONTINUIDADE DE FABRICAÇÃO NESTE PERÍODO. DEVIDAMENTE ASSINADO POR SE REPRESENTANTE LEGAL.

CONJUNTO REFEITORIO C/8 CADEIRAS	22,000	UNIDADE

Especificação : CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM MESA COM TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS COM 8 CADEIRAS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS: MESA COMPOSTA POR TAMPOS MODULARES, TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS NATURAL, COM PIGMENTAÇÃO, SUPERFÍCIE LISA, SEM BRILHO E COM FORMATO RETANGULAR NA COR AZUL, FORMADO POR 4 MÓDULOS QUE SE FIXAM À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES, SENDO 4 ENCAIXES NAS LATERAIS DA MESA (2 DE CADA LADO) E 3 ENCAIXES CENTRAIS POR MÓDULOS E 4 PARAFUSOS POR MÓDULO. APÓS MONTADA A MESA MEDE, APROXIMADAMENTE, 2440X810MM E TEM 760MM DE ALTURA, COM VARIAÇÃO DAS MEDIDAS EM ATÉ 5%. A ESTRUTURA DEVE SER FORMADA POR UM QUADRO FABRICADO EM TUBO DE AÇO DE SEÇÃO 20X40MM COM 1,2MM, COMPOSTO POR 3 TRAVESSAS E 2 CABECEIRAS. AS PERNAS DEVEM SER FABRICADAS EM TUBO DE AÇO DIÂMETRO APROXIMADO DE 1.1/2?X0,9MM DE PAREDE E ENCAIXADAS SEM O USO DE PARAFUSOS. NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA PÉ EXISTE UMA SAPATA COM REGULAGEM DE ALTURA PARA NIVELAMENTO DA MESA, FABRICADA EM POLIPROPILENO. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS QUE COMPÕE A MESA RECEBEM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E PINTURA EM TINTA EPÓXI. CADEIRAS (8 UNIDADES): ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR AZUL. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE ?REPUXO?, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM E FIXAÇÃO DO ENCOSTO ATRAVÉS DE ENCAIXE E TRAVADO COM PINOS RETRÁTEIS. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO ?MODELO FDE-FNDE?, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. COM APRESENTAÇÃO DE CATÁLOGO. PELO FATO DE OS PADRÕES DIMENSIONAIS ESTAREM RELACIONADOS ÀS ESTATURAS DOS INDIVÍDUOS, EMBORA A NORMA ABNT NBR 14006:2008 NÃO SEJA APLICÁVEL AO MOBILIÁRIO PARA REFEITÓRIO, ELA PODE SER UTILIZADA COMO REFERÊNCIA PARA A ELABORAÇÃO DOS PROJETOS DAS MESAS E DAS CADEIRAS PARA REFEITÓRIOS ESCOLARES. DIMENSÕES: ASSENTO: 400 X 430 X 5,5MM ENCOSTO: 400 X 210 X 5MM. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,59M A 1,88M. RESPEITANDO AS NORMAS DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A ISO 14001 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA, VISANDO ASSEGURAR QUE O PRODUTO FORNECIDO ESTEJA ALINHADO AS BOAS PRÁTICAS AMBIENTAIS ? CERTIFICADO DA NBR ISO 14020 E NBR ISO 14024 ? CR IBAMA ? CERTIFICADO DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR OCP COMPETENTE ATENDENDO AS NORMAS DA NBR NBR 17088:2023, ABNT NBR 5841:2015, NBR ISO 4628-3:2015 ABNT NBR 8095:1983, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 10443:2023, ASTM D7091:2022, NBR 11003:2023, ABNT NBR 10545:2014, ASTM D3359:2017, ASTM D523:18, ASTM D 2794/93REAAPPROVED 2019, ASTM D3363:2023. ? LAUDO DE RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 17088:2023 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 ? LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8095:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 ? LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2L DE 300 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8096:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA) DEVIDAMENTE ACREDITADO, ASSOCIADO À ABERGO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS, PARA OS CASOS DE ERGONOMISTA

ARMARIO DE COZINHA TIPO BALCÃO C/6 PORTAS	13,000	UNIDADE

COMISSÃO DE LICITAÇÃO
Fls. 756
Rubrica

Especificação : Armário de cozinha tipo balcão, confeccionado em aço ou material equivalente de qualidade compatível, resistente e de fácil higienização, com acabamento na cor branca ou conforme padrão definido pela Administração. Dimensões aproximadas de 196 cm de altura e 105 cm de largura, com profundidade aproximada de 28 cm para o armário e 45 cm para o balcão, admitindo-se variação dimensional compatível com a finalidade do produto. Deverá possuir 6 portas e 2 gavetas, com corrediças e puxadores em material resistente, tampo incluso, 1 prateleira interna e demais componentes necessários ao adequado funcionamento. Produto novo, de primeiro uso, acompanhado de manual de montagem e demais acessórios necessários à montagem e instalação.

MESA DE MÁRMORE	10,000	UNIDADE

Especificação : MESA, material estrutura alumínio fundido, resistente, com acabamento uniforme tampo em mármore, cor branca, espessura mínima de 20 mm, formato elíptico, superfície lisa, polida e de fácil higienização apoio em formato redondo e contratampo em madeira dimensões aproximadas de 198 cm de comprimento x 122 cm de largura x 72 cm de altura tampo fixado à estrutura de forma firme e estável estrutura sem rebarbas ou partes cortantes e tampo sem trincas, rachaduras, lascas, deformações ou defeitos que comprometam a segurança e a funcionalidade do produto.

CONJUNTO REFEITORIO C/8 CADEIRAS AA 1,46M A 1,76M	90,000	UNIDADE

Especificação : CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM MESA COM TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS COM 8 CADEIRAS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS: MESA COMPOSTA POR TAMPOS MODULARES, TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS NATURAL, COM PIGMENTAÇÃO, SUPERFÍCIE LISA, SEM BRILHO E COM FORMATO RETANGULAR NA COR VERDE, FORMADO POR 4 MÓDULOS QUE SE FIXAM À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES, SENDO 4 ENCAIXES NAS LATERAIS DA MESA (2 DE CADA LADO) E 3 ENCAIXES CENTRAIS POR MÓDULOS E 4 PARAFUSOS POR MÓDULO. APÓS MONTADA A MESA MEDE, APROXIMADAMENTE, 2440X810MM E TEM 710MM DE ALTURA, COM VARIAÇÃO DAS MEDIDAS EM ATÉ 5%. A ESTRUTURA DEVE SER FORMADA POR UM QUADRO FABRICADO EM TUBO DE AÇO DE SEÇÃO 20X40MM COM 1,2MM, COMPOSTO POR 3 TRAVESSAS E 2 CABECEIRAS. AS PERNAS DEVEM SER FABRICADAS EM TUBO DE AÇO DIÂMETRO APROXIMADO DE 1.1/2?X0,9MM DE PAREDE E ENCAIXADAS SEM O USO DE PARAFUSOS. NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA PÉ EXISTE UMA SAPATA COM REGULAGEM DE ALTURA PARA NIVELAMENTO DA MESA, FABRICADA EM POLIPROPILENO. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS QUE COMPÕE A MESA RECEBEM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E PINTURA EM TINTA EPÓXI. CADEIRAS (8 UNIDADES): ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR VERDE. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM E FIXAÇÃO DO ENCOSTO ATRAVÉS DE ENCAIXE E TRAVADO COM PINOS RETRÁTEIS. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERDE, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO ?MODELO FDE-FNDE?, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. COM APRESENTAÇÃO DE CATÁLOGO. PELO FATO DE OS PADRÕES DIMENSIONAIS ESTAREM RELACIONADOS ÀS ESTATURAS DOS INDIVÍDUOS, EMBORA A NORMA ABNT NBR 14006:2008 NÃO SEJA APLICÁVEL AO MOBILIÁRIO PARA REFEITÓRIO, ELA PODE SER UTILIZADA COMO REFERÊNCIA PARA A ELABORAÇÃO DOS PROJETOS DAS MESAS E DAS CADEIRAS PARA REFEITÓRIOS ESCOLARES. DIMENSÕES: ASSENTO: 400 X 390 X 5,5MM ENCOSTO: 400 X 210 X 5MM. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,46M A 1,76M. RESPEITANDO AS NORMAS DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A ISO 14001 SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL, VISANDO ASSEGURAR QUE O PRODUTO FORNECIDO ESTEJA ALINHADO AS BOAS PRÁTICAS AMBIENTAIS CR IBAMA CERTIFICADO DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR OCP COMPETENTE ATENDENDO AS NORMAS DA NBR NBR 17088:2023, ABNT NBR 5841:2015, NBR ISO 4628-3:2015 ABNT NBR 8095:1983, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 10443:2023, ASTM D7091:2022, NBR 11003:2023, ABNT NBR 10545:2014, ASTM D3359:2017, ASTM D523:18, ASTM D 2794 93REAAPPROVED 2019, ASTM D3363:2023. LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA) DEVIDAMENTE ACREDITADO, ASSOCIADO À ABERGO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS, PARA OS CASOS DE ERGONOMISTA, DEVERÁ APRESENTAR DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO TÉCNICA

SOFÁ 02 LUGARES	6,000	UNIDADE

Especificação : SOFÁ, tipo 02 lugares, uso institucional, estrutura interna em madeira de reflorestamento seca e tratada ou material de resistência equivalente, resistente e devidamente montada assento e encosto estofados em espuma de densidade compatível com uso contínuo revestimento em tecido, courino, couro sintético ou material equivalente, resistente à abrasão e de fácil limpeza e conservação 02 braços laterais costuras firmes e acabamento uniforme pés ou base resistentes e estáveis estrutura sem partes cortantes, rebarbas, rasgos, descosturas, deformações ou defeitos que comprometam a segurança e a funcionalidade dimensões aproximadas: largura de 1,20 m a 1,60 m, profundidade de 0,70 m a 0,90 m e altura compatível com o padrão de sofá de 02 lugares, admitidas variações próprias do processo de fabricação, desde que não comprometam a finalidade e funcionalidade do produto.

CAMA BOX/SOLTEIRO	4,000	UNIDADE

Especificação : Cama tipo box, tamanho solteiro, constituída por base tipo box e estrutura revestida em tecido, destinada ao uso residencial ou institucional, como dormitórios, alojamentos, hotéis de trânsito e demais ambientes destinados ao descanso. Deverá possuir guarda-costas, proporcionando maior proteção e conforto ao usuário. A cama deverá apresentar colchão em espuma de densidade D20, revestido em tecido poliéster, com acabamento resistente e adequado ao uso contínuo. Deverá possuir dimensões aproximadas de 1,88 m de comprimento × 0,88 m de largura, com altura compatível com o padrão comercial do produto. A base deverá possuir estrutura firme e resistente, com pés rosqueáveis, permitindo adequada instalação e nivelamento. O conjunto deverá suportar carga mínima de 110 kg, sem apresentar deformações ou comprometimento da estabilidade. O revestimento deverá ser uniforme, resistente, de fácil higienização e sem rasgos, manchas, descosturas ou imperfeições. A estrutura e o conjunto deverão apresentar acabamento adequado, sem partes cortantes, rebarbas ou defeitos que possam comprometer a segurança ou utilização.

GUARDA-ROUPA	5,000	UNIDADE

Especificação : material MDP, com colunas laterais em MDF com espessura mínima de 25 mm, acabamento em pintura UV ou processo equivalente 04 portas de abrir, tipo bater, com dobradiças metálicas e puxadores 02 gavetas internas com corrediças telescópicas metálicas e puxadores 04 prateleiras internas 02 cabideiros em alumínio estrutura firme, estável e resistente bordas com acabamento adequado, sem rebarbas, lascas, partes cortantes, empenamentos ou defeitos que comprometam a segurança, funcionalidade e durabilidade dimensões aproximadas de 234 cm de altura x 165 cm de largura x 55 cm de profundidade, admitida variação dimensional compatível com o padrão comercial, desde que não comprometa as características essenciais, funcionalidade e capacidade de armazenamento do produto.

CONJUNTO COLORIDO SEXTAVADO	180,000	UNIDADE

Fls 757

Especificação : ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS:MESA EM FORMATO TRAPÉZIO, PARA USOCOLETIVO E/OU INDIVIDUAL, POSSIBILITANDO A FORMAÇÃO DE GRUPOS DE ESTUDOS COMPOSTO DE 06 MESAS, 06 CADEIRAS E 1 MESA CENTRAL CARACTERÍSTICAS DAS MESAS:MESA EM FORMATO TRAPÉZIO, TAMPO CONFECCIONADO EM RESINATERMOPLÁSTICA MEDINDO 610MM X 290MM X370MM ABA COM 32MM COM PORTA LÁPIS NAPARTE FRONTAL DOTADO DE NERVURASTRANSVERSAIS E CJSIP6LV (Conjunto Escolar -- CONJUNTO COLORIDO SEXTAVADO COMPOSTO DE 06 MESAS, 06 CADEIRAS E 1 MESA CENTRAL ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS:MESA EM FORMATO TRAPÉZIO, PARA USOCOLETIVO E/OU INDIVIDUAL, POSSIBILITANDOA FORMAÇÃO DE GRUPOS DE ESTUDOSCOMPOSTO DE 06 MESAS, 06 CADEIRAS E 1 MESA CENTRAL. CARACTERÍSTICAS DASMESAS: MESA EM FORMATO TRAPÉZIO, TAMPO CONFECCIONADO EM RESINATERMOPLÁSTICA MEDINDO 610MM X 290MM X370MM ABA COM 32MM COM PORTA LÁPIS NAPARTE FRONTAL DOTADO DE NERVURASTRANSVERSAIS E LONGITUDINAIS PARAREFORÇO À TRAÇÃO NA PARTE INFERIOR.SUB-TAMPO: MEDINDO 490MM X 240MM X270MM COM ABA DE 25MM. ESTRUTURA:COLUNAS VERTICAIS E BASE (PÉS) EM TUBORETANGULAR 20 X 40 X 1,20MM, SUPORTE DOTAMPO, SUB-TAMPO E TRAVESSA DASCOLUNAS EM TUBO 20 X 20 X 1,20MM.CARACTERÍSTICAS DAS CADEIRAS: CADEIRACOM ASSENTO E ENCOSTO EM RESINAPLÁSTICA VIRGEM, FABRICADOS PELOPROCESSO DE INJEÇÃO TERMOPLÁSTICO.ASSENTO MEDINDO 330MM X 315MM X 4MMCOM SUPERFÍCIE LISA, FIXADO POR 04UN DEPARAFUSOS PLASTFIX EM CASTELOS COMREFORÇO EM EVITANDO ROMPIMENTO,ALTURA ASSENTO/PISO 340MM. ENCOSTOMEDINDO 322MM X 210MM X 3MM COM 06 UNDE ORIFÍCIOS EM FORMATO ELÍPTICOMEDINDO 6MM X 19MM SENDO 3 UN EM CADALADO E ALÇA PARA TRANSPORTE EMFORMATO ELÍPTICO MEDINDO 21MM X 90MM.ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO 7/8 X 1,20MM,COM PÉSFRONTAIS/LATERAIS EM FORMA DE?S? E PÉS POSTERIOR EM FORMA DE U.NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADOTRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUEASSEGURERESISTÊNCIA À CORROSÃO EMCÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOSMETÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI /POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE,POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURAMÍNIMA DE 40 MICROMETROS CURADA EM ESTUFA A 230°. MESA DE CENTRO (1 UNIDADE):MESA CENTRALCOM ESTRUTURA EM TUBO 7/8X 1,20MM E TAMPO SEXTAVADO MEDINDO525MM EM POLIPROPILENO.RESPEITANDO AS NORMAS DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: LAUDO DE RESISTÊNCIA ACORROSÃO POR NÉVOA SALINA DE 1700HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO,ATENDENDO A ABNT NBR 17088:2023 COMGRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME ANORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DEENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMANBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE RESISTÊNCIACORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERAÚMIDA SATURADA DE 1700 HORAS COMACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO AABNT NBR 8095:1983 COM GRAU DEEMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMAABNT NBR 5841:2015 E GRAU DEENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMANBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POREXPOSIÇÃO À DIÓXIDO DE ENXOFRE DE 1700HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO,ATENDENDO A ABNT NBR 8096:1983 COM GRAUDE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DEENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMANBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADAATENDENDO A ABNT NBR 10443- 1983,DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA ATENDENDO A NORMA NBR 11003:2009, LAUDO DEDETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE PORMANDR CÔNICO ATENDENDO A NORMA ABNTNBR 10545-2014, LAUDO DE DETERMINAÇÃOPARA MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DAESPESSURA DE PELÍCULA SECA ATENDENDO A NORMA ASTM D7091-2022- DETERMINAÇÃODA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADAATENDENDO A NORMA ASTM D3359- 2017,LAUDO DE DETERMINAÇÃO DO BRILHO DASUPERFÍCIE ATENDENDO A NORMA ASTMD523-18- DETERMINAÇÃO DA DUREZA AOLÁPIS ATENDENDO A NORMA ASTM D3363-2022, LAUDO DE RESISTENCIA DEREVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOSDE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO)ATENDENDO A NORMA ASTM D 2794/93 (REAAPPROVED 2019) CERTIFICADODE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURAEM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POROCP ACREDITADA PELO INMETRO CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A ISO14001 APRESENTAR LICENÇA DE OPERAÇÃODA EMPRESA, EMITIDO POR UM INSTITUTO AMBIENTAL ESTADUAL. GARANTIA: GARANTIADE, NO MÍNIMO, 60 MESES A PARTIR DA DATADE ENTREGA DO MOBILIÁRIO, CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO

CAMA CASAL COM COLCHÃO	3,000	UNIDADE

Especificação : CAMA, tipo casal, modelo box, acompanhada de colchão, constituindo conjunto completo base tipo box com estrutura interna em madeira de reflorestamento tratada ou material de resistência equivalente, resistente e estável, revestida em tecido resistente e de fácil limpeza colchão de dimensões aproximadas de 1,38 m de largura x 1,88 m de comprimento, compatível com a base, confeccionado em espuma de poliuretano com densidade mínima D28 ou superior revestimento em tecido resistente, com tratamento antiácaro e antifungo, quando aplicável ao produto acabamento com costuras reforçadas base com pés fixos, resistentes e estáveis conjunto com acabamento uniforme, sem rasgos, deformações, rebarbas ou defeitos de fabricação que comprometam a segurança, a funcionalidade e a durabilidade do produto.

CAMA BELICHE	15,000	UNIDADE

Especificação : CAMA BELICHE, material estrutura madeira maciça ou material equivalente, tipo solteiro, com 02 leitos sobrepostos, uso adulto, com escada de acesso e grade lateral de proteção no leito superior, estrado resistente, estrutura reforçada e acabamento liso dimensões compatíveis com colchões de 88 x 188 cm. Acompanha 02 colchões de solteiro, dimensões aproximadas de 88 x 188 cm, confeccionados em espuma de poliuretano, densidade mínima D33, revestimento resistente, impermeável ou de fácil higienização, com acabamento adequado. Estrutura resistente e estável, sem farpas, rebarbas, rachaduras ou partes cortantes.

BERÇO INFANTIL	10,000	UNIDADE

Especificação : BERÇO INFANTIL BERÇO INFANTIL, NÃO DOBRÁVEL, COM RODÍZIOS, E CERTIFICADO PELO INMETRO, E, EM CONFORMIDADE COM A NORMAS NBR 15860-1: 2010 NBR 15860-2: 2010 - COLCHÃO INFANTIL EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO. PÉS EM TUBOS DE AÇO, SECÇÃO CIRCULAR ENTRE 1 1/4" E 2", EM CHAPA 14 (1,9MM), CONFORMADO EM FORMA DE ?U? INVERTIDO CONFIGURANDO A ESTRUTURA DE CADA CABECEIRA. QUADRO DO ESTRADO EM TUBOS DE AÇO CARBONO, SECÇÃO RETANGULAR COM DIMENSÕES DE 40 X 20MM OU 40 X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). ESTRADO EM CHAPA INTEIRIÇA DE MDP, COM ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP NA COR BRANCA. AJUSTE DO ESTRADO EM ALTURA EM NO MÍNIMO TRÊS (03) POSIÇÕES, SOMENTE POR MEIO DE FERRAMENTAS. GRADES LATERAIS FIXAS CONFECCIONADAS EM MDP, COM ESPESSURA DE 20MM NAS PARTES HORIZONTAIS, E 18MM NAS PARTES VERTICAIS, REVESTIDAS NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP, TEXTURIZADO NA COR BRANCA. CINCO (05) ABERTURAS ESPAÇADAS CONFORME NORMA ABNT NBR 15860 (PARTE 1). CABECEIRAS EM MDP, ESPESSURA DE 18MM, REVESTIDAS NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO - BP TEXTURIZADO, NA COR BRANCA. QUATRO RODÍZIOS PARA PISOS FRIOS, COM SISTEMA DE FREIO POR PEDAL, COM EIXOS DE AÇO, RODAS DUPLAS DE 75MM. FIXAÇÃO DOS COMPONENTES ATRAVÉS DE PORCA CILÍNDRICA M6 E PARAFUSOS ALLEN. ELEMENTOS METÁLICOS PINTADOS COM TINTA EM PÓ, ELETROSTÁTICA, HIBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, LISA E BRILHANTE, ATÓXICA, POLIMERIZADA EM ESTUFA, NA COR CINZA. DIMENSÕES: - COMPRIMENTO TOTAL INCLUINDO CABECEIRAS: 1200MM (+/-10MM) - LARGURA TOTAL INCLUINDO GRADES: 670MM (+/- 10MM) - ALTURA DAS CABECEIRAS CONSIDERANDO A ESTRUTURA TUBULAR: 1000MM (+/- 10MM) - ALTURA DA BARRA SUPERIOR DAS GRADES: 855MM (+/- 10MM) - EXTENSÃO VERTICAL DAS GRADES: 750MM (+/- 10MM) - DISTÂNCIA REGULÁVEL DA SUPERFÍCIE DO COLCHÃO À BARRA SUPERIOR DAS GRADES: DE 200 A 500MM (FAIXA DE REGULAGEM). CONSTITUINTES E DIMENSÕES - COLCHÃO ESPUMA DE POLIURETANO FLEXÍVEL COM DENSIDADE D18, INTEGRAL (TIPO ?SIMPLES?), REVESTIDO EM UMA DAS FACES E NAS LATERAIS EM TECIDO JACQUARD, COSTURADO EM MATELASSÊ (ACOLCHOADO), COM FECHAMENTO PERIMETRAL TIPO VIÉS, E COM ACABAMENTO DA OUTRA FACE DO COLCHÃO PLASTIFICADO, CONFORME REQUISITOS DA NORMA NBR 13579 (PARTES 1 E 2). TRATAMENTO ANTIALÉRGICO E ANTIÁCARO NOS TECIDOS. DIMENSÕES: - O COMPRIMENTO E A LARGURA DO COLCHÃO SÃO TAIS QUE O ESPAÇO ENTRE O COLCHÃO E AS LATERAIS, E, ENTRE O COLCHÃO E AS CABECEIRAS, NÃO EXCEDA A 30MM - ALTURA: 120MM (-5/+15MM). RESPEITANDO AS NORMAS DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A ISO 14001, VISANDO ASSEGURAR QUE O PRODUTO FORNECIDO ESTEJA ALINHADO AS BOAS PRÁTICAS AMBIENTAIS CR IBAMA CERTIFICADO FSC OU CERFLOR

ARMARIO DE COZINHA TIPO BALCÃO	2,000	UNIDADE

Especificação : Armário completo de cozinha, confeccionado em aço carbono, com 06 portas e 03 gavetas, tratamento anticorrosivo e pintura eletrostática a pó na cor branca, com dobradiças metálicas, gavetas com corrediças metálicas, puxadores resistentes e prateleiras internas em aço. Estrutura firme, estável e resistente, superfície de fácil limpeza, acabamento uniforme e resistente à umidade. Dimensões aproximadas de 2,00 a 2,40 m de largura × 1,70 a 2,00 m de altura × 0,45 a 0,60 m de profundidade. Chapa com espessura mínima de 0,60 mm. Produto novo e de primeiro uso.

CADEIRA REFEITÓRIO S/BRAÇOS	30,000	UNIDADE

Especificação : Cadeira para refeitório, fixa, sem braços, com estrutura em aço carbono, resistente e estável, assento e encosto em polipropileno, material lavável e de fácil higienização, com acabamento resistente à corrosão, aproximadamente 45 cm de comprimento × 46 cm de largura × 130 cm de altura, com ponteiras nos pés e acabamento sem rebarbas ou partes cortantes. Produto novo e de primeiro uso.

CONJUNTO ESCOLAR CJA-06B PADRÃO FNDE	1400,000	UNIDADE

Especificação : CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-06B, PADRÃO FNDE MESA: TAMPO EM ABS (ACRILONITRILA BUTADIENO ESTIRENO), VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADO NA COR AZUL, DOTADO DE PORCAS COM FLANGE, COM ROSCA MÉTRICA M6, COINJETADAS E, DE TRAVESSA ESTRUTURAL EM NYLON ?6.0? (POLIAMIDA) ADITIVADO COM FIBRA DE VIDRO, INJETADA NA COR PRETA. APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), NA FACE SUPERIOR DO TAMPO, COLADO COM ADESIVO BICOMPONENTE. DIMENSÕES ACABADAS 608MM (LARGURA) X 466MM (PROFUNDIDADE) X 22MM (ALTURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/- 3MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1MM PARA ALTURA. NOS MOLDES DO TAMPO E DA TRAVESSA ESTRUTURAL DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. ESTRUTURA COMPOSTA DE: MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM) TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE ?C?,

758
Rubrica

COM SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31,75MM (1 1/4?), EM CHAPA 16 (1,5MM) PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2?), EM CHAPA 16 (1,5MM). PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COMPOSTO PREFERENCIALMENTE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA-PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE, A CRITÉRIO DA COMISSÃO TÉCNICA DO FNDE. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO MODELO FDE-FNDE, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE: 06 PORCAS GARRA ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM) 06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COMPRIMENTO 47MM (COM TOLERÂNCIA DE +/- 2MM), CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. FIXAÇÃO DO PORTA-LIVROS À TRAVESSA LONGITUDINAL ATRAVÉS DE REBITES DE ?REPUXO?, DIÂMETRO DE 4,0MM, COMPRIMENTO 10MM. FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE ?REPUXO?, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO ?MODELO FDE-FNDE?, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 2: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. CADEIRA: ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR AZUL. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO MODELO FDE-FNDE, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE ?REPUXO?, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO ?MODELO FDE-FNDE?, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 2: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,59M A 1,88M. RESPEITANDO AS NORMAS DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: ? CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM ABNT NBR 14006:2008 EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELO INMETRO ? CERTIFICADO DA ISO 14001 ? EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA, VISANDO ASSEGURAR QUE O PRODUTO FORNECIDO ESTEJA ALINHADO AS BOAS PRÁTICAS AMBIENTAIS ? CERTIFICADO DA NBR ISO 14020:2002 E NBR 14024:2022 ? CR IBAMA . ? CERTIFICADO DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR OCP COMPETENTE ATENDENDO AS NORMAS DA NBR NBR 17088:2023, ABNT NBR 5841:2015, NBR ISO 4628-3:2015 ABNT NBR 8095:1983, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 10443:2023, ASTM D7091:2022, NBR 11003:2023, ABNT NBR 10545:2014, ASTM D3359:2017, ASTM D523:18, ASTM D 2794/93REAAPPROVED 2019, ASTM D3363:2023. ? LAUDO DE RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 17088:2023 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 ? LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8095:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 ? LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2L DE 300 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8096:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015*

QUADRO BRANCO 1.20M X 2.00M	210,000	UNIDADE

Especificação : Quadro branco, destinado a salas de aula, salas de reunião, treinamento e demais ambientes institucionais, com dimensões aproximadas de 1,20 m de altura x 2,00 m de comprimento, admitindo-se tolerância de até 5% para mais ou para menos, desde que preservada a finalidade e funcionalidade do produto. Deverá ser confeccionado em laminado melamínico brilhante (fórmica) na cor branca, próprio para escrita com marcador específico para quadro branco, proporcionando superfície lisa, uniforme, resistente, não porosa e de fácil limpeza. Deverá possuir moldura em perfil de alumínio anodizado fosco, com acabamento adequado, resistente à corrosão e sem rebarbas ou arestas cortantes. Deverá contar com suporte/calha para apagador e pincéis marcadores, preferencialmente removível, proporcionando facilidade de utilização. O quadro deverá possuir sistema de fixação para parede, acompanhado dos acessórios necessários à instalação, permitindo instalação segura e adequada. O produto deverá apresentar estrutura firme, superfície plana e acabamento de qualidade, não podendo apresentar trincas, rachaduras, deformações, manchas ou outros defeitos que comprometam sua utilização.

CONJUNTO DO PROFESSOR (MESA E CADEIRA) CJP-01 PADRÃO FNDE	100,000	UNIDADE

Especificação : CONJUNTO DO PROFESSOR (MESA E CADEIRA) CJP-01, PADRÃO FNDE MESA: DIMENSÕES: 650 X 1200 X 760MM (L X C X H) TAMPO EM MDP DE 18 MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM FÓRMICA 0,8 MM DE ESPESSURA E NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO DE 0,6 MM. PAINEL FRONTAL EM MDP COM ESPESSURA DE 18 MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO ? BP, ACABAMENTO FROST, NA COR CINZA. ESTRUTURA CINZA: MONTANTES VERTICAIS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29 MM X 58 MM, EM CHAPA 16 (1,5 MM). TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE ?C?, COM SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 31,75MM (1 1/4?), EM CHAPA 16 (1,5MM). PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR DE Ø = 38MM (1 1/2), EM CHAPA 16 (1,5MM). TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO SEMI-OBLONGA DE 25 X 60 MM, EM CHAPA 16 (1,5 MM). PONTEIRAS E SAPATAS FM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR CINZA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. CADEIRA: ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADOS, MOLDADOS ANATOMICAMENTE, PIGMENTADOS NA COR CINZA. DIMENSÕES ASSENTO: 400 X 430MM (L X P) ENCOSTO: 396 X 198MM (L X H). ESTRUTURA CINZA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, Ø 20,7 MM, EM CHAPA 14 (1,9 MM). PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM E SEM CARGAS, INJETADAS NA COR CINZA. ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO 460MM. RESPEITANDO AS NORMAS DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: CERTIFICADO FSC OU CERFLOR CERTIFICADO DA ISO 14001 ? EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA, VISANDO ASSEGURAR QUE O PRODUTO FORNECIDO ESTEJA ALINHADO AS BOAS PRÁTICAS AMBIENTAIS CERTIFICADO DA NBR ISO 14020 E 14024 CR IBAMA CERTIFICADO DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR OCP COMPETENTE ATENDENDO AS NORMAS DA NBR NBR 17088:2023, ABNT NBR 5841:2015, NBR ISO 4628-3:2015 ABNT NBR 8095:1983, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 10443:2023, ASTM D7091:2022, NBR 11003:2023, ABNT NBR 10545:2014, ASTM D3359:2017, ASTM D523:18, ASTM D 2794/93REAAPPROVED 2019, ASTM D3363:2023. LAUDO DE RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 17088:2023 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8095:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2L DE 300 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8096:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA) DEVIDAMENTE ACREDITADO, ASSOCIADO À ABERGO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS, PARA OS CASOS DE ERGONOMISTA, DEVERÁ APRESENTAR DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO TÉCNICA

CONJUNTO ESCOLAR CJA-05B PADRÃO FNDE	825,000	UNIDADE

759

Especificação : CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-05B, PADRÃO FNDE MESA: TAMPO EM ABS (ACRILONITRILA BUTADIENO ESTIRENO), VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADO NA COR VERDE, DOTADO DE PORCAS COM FLANGE, COM ROSCA MÉTRICA M6, COINJETADAS E, DE TRAVESSA ESTRUTURAL EM NYLON 6.0 (POLIAMIDA) ADITIVADO COM FIBRA DE VIDRO, INJETADA NA COR PRETA. APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS), NA FACE SUPERIOR DO TAMPO, COLADO COM ADESIVO BICOMPONENTE. DIMENSÕES ACABADAS 608MM (LARGURA) X 466MM (PROFUNDIDADE) X 22MM (ALTURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/- 3MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1MM PARA ALTURA. NOS MOLDES DO TAMPO E DA TRAVESSA ESTRUTURAL DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. ESTRUTURA COMPOSTA DE: MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM) TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE C, COM SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31,75MM (1 1/4?), EM CHAPA 16 (1,5MM) PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2), EM CHAPA 16 (1,5MM). PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COMPOSTO PREFERENCIALMENTE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA-PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE, A CRITÉRIO DA COMISSÃO TÉCNICA DO FNDE. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO ?MODELO FDE-FNDE?, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE: 06 PORCAS GARRA ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM) 06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COMPRIMENTO 47MM (COM TOLERÂNCIA DE +/- 2MM), CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. FIXAÇÃO DO PORTA-LIVROS À TRAVESSA LONGITUDINAL ATRAVÉS DE REBITES DE ?REPUXO?, DIÂMETRO DE 4,0MM, COMPRIMENTO 10MM. FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE ?REPUXO?, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERDE. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO ?MODELO FDE-FNDE?, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 2: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. CADEIRA: ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR VERDE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO ?MODELO FDE-FNDE?, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE ?REPUXO?, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERDE, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE: ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO MODELO FDE-FNDE, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 2: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,46M A 1,76M. RESPEITANDO AS NORMAS DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM ABNT NBR 14006:2008 EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELO INMETRO CERTIFICADO DA ISO 14001 ? EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA CERTIFICADO DA NBR ISO 14020:2002 E NBR 14024:2022 CR IBAMA CERTIFICADO DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR OCP COMPETENTE ATENDENDO AS NORMAS DA NBR NBR 17088:2023, ABNT NBR 5841:2015, NBR ISO 4628-3:2015 ABNT NBR 8095:1983, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 10443:2023, ASTM D7091:2022, NBR 11003:2023, ABNT NBR 10545:2014, ASTM D3359:2017, ASTM D523:18, ASTM D 2794 93REAAPPROVED 2019, ASTM D3363:2023. LAUDO DE RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 17088:2023 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 ? LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8095:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 ? LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2L DE 300 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8096:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015

CONJUNTO ESCOLAR CJA-04B PADRÃO FNDE	825,000	UNIDADE

Especificação : CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-04B, PADRÃO FNDE MESA: TAMPO EM ABS (ACRILONITRILA BUTADIENO ESTIRENO) VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADO NA COR VERMELHA, DOTADO DE PORCAS COM FLANGE, COM ROSCA MÉTRICA M6, COINJETADAS E, DE TRAVESSA ESTRUTURAL EM NYLON 76.0? (POLIAMIDA) ADITIVADO COM FIBRA DE VIDRO, INJETADA NA COR PRETA. APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, NA FACE SUPERIOR DO TAMPO, COLADO COM ADESIVO BICOMPONENTE. DIMENSÕES ACABADAS 608MM (LARGURA) X 466MM (PROFUNDIDADE) X 22MM (ALTURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/- 3MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1MM PARA ALTURA. NOS MOLDES DO TAMPO E DA TRAVESSA ESTRUTURAL DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. ESTRUTURA COMPOSTA DE: MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM) TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE ?C?, COM SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31,75MM (1 1/4?), EM CHAPA 16 (1,5MM) PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2?), EM CHAPA 16 (1,5MM). PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COMPOSTO PREFERENCIALMENTE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA-PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE, A CRITÉRIO DA COMISSÃO TÉCNICA DO FNDE. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO ?MODELO FDE-FNDE?, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE: 06 PORCAS GARRA ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM) 06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COMPRIMENTO 47MM (COM TOLERÂNCIA DE +/- 2MM), CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. FIXAÇÃO DO PORTA-LIVROS À TRAVESSA LONGITUDINAL ATRAVÉS DE REBITES DE ?REPUXO?, DIÂMETRO DE 4,0MM, COMPRIMENTO 10MM. FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE ?REPUXO?, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERMELHA. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO ?MODELO FDE-FNDE?, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 2: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 30 MICROMETROS NA COR CINZA. CADEIRA: ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR VERMELHA. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO MODELO FDE-FNDE, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE

760

INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERMELHA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO MODELO FDE-FNDE, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 2: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,33M A 1,59M. RESPEITANDO AS NORMAS DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM ABNT NBR 14006:2008 EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELO INMETRO CERTIFICADO DA ISO 14001 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA, VISANDO ASSEGURAR QUE O PRODUTO FORNECIDO ESTEJA ALINHADO AS BOAS PRÁTICAS AMBIENTAIS CERTIFICADO DA NBR ISO 14020:2002 E NBR 14024:2022 CR IBAMA CERTIFICADO DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR OCP COMPETENTE ATENDENDO AS NORMAS DA NBR NBR 17088:2023, ABNT NBR 5841:2015, NBR ISO 4628-3:2015 ABNT NBR 8095:1983, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 10443:2023, ASTM D7091:2022, NBR 11003:2023, ABNT NBR 10545:2014, ASTM D3359:2017, ASTM D523:18, ASTM D 2794/93REAAPPROVED 2019, ASTM D3363:2023. LAUDO DE RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 17088:2023 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8095:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2L DE 300 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8096:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015

CONJUNTO ESCOLAR CJA-03B PADRÃO FNDE	1850,000	UNIDADE

Especificação : CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-03B, PADRÃO FNDE MESA: TAMPO EM ABS (ACRILONITRILA BUTADIENO ESTIRENO) VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADO NA COR AMARELA, DOTADO DE PORCAS COM FLANGE, COM ROSCA MÉTRICA M6, COINJETADAS E, DE TRAVESSA ESTRUTURAL EM NYLON 6.0 (POLIAMIDA) ADITIVADO COM FIBRA DE VIDRO, INJETADA NA COR PRETA. APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, NA FACE SUPERIOR DO TAMPO, COLADO COM ADESIVO BICOMPONENTE. DIMENSÕES ACABADAS 608MM (LARGURA) X 466MM (PROFUNDIDADE) X 22MM (ALTURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/- 3MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1MM PARA ALTURA. NOS MOLDES DO TAMPO E DA TRAVESSA ESTRUTURAL DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. ESTRUTURA COMPOSTA DE: MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM) TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE ?C?, COM SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31,75MM (1 1/4?), EM CHAPA 16 (1,5MM) PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2?), EM CHAPA 16 (1,5MM). PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COMPOSTO PREFERENCIALMENTE DE 50% DE MATÉRIA-PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA. AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA-PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE, A CRITÉRIO DA COMISSÃO TÉCNICA DO FNDE. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO ?MODELO FDE-FNDE?, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE: 06 PORCAS GARRA ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM) 06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COMPRIMENTO 47MM (COM TOLERÂNCIA DE +/- 2MM), CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. FIXAÇÃO DO PORTA-LIVROS À TRAVESSA LONGITUDINAL ATRAVÉS DE REBITES DE ?REPUXO?, DIÂMETRO DE 4,0MM, COMPRIMENTO 10MM. FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE ?REPUXO?, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AMARELA. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO ?MODELO FDE-FNDE?, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 2: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/ POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. CADEIRA: ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR AMARELA. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO A IDENTIFICAÇÃO MODELO FDE-FNDE (CONFORME INDICADO NO PROJETO) E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBS1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE ?REPUXO, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS, EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AMARELA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE" (CONFORME INDICAÇÃO NO PROJETO), E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. OBS2: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,19M A 1,42M. RESPEITANDO AS NORMAS DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM ABNT NBR 14006:2008 EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELO INMETRO CERTIFICADO DA ISO 14001 ? EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA, VISANDO ASSEGURAR QUE O PRODUTO FORNECIDO ESTEJA ALINHADO AS BOAS PRÁTICAS AMBIENTAIS CERTIFICADO DA NBR ISO 14020:2002 E NBR 14024:2022 CR IBAMA CERTIFICADO DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR OCP COMPETENTE ATENDENDO AS NORMAS DA NBR NBR 17088:2023, ABNT NBR 5841:2015, NBR ISO 4628-3:2015 ABNT NBR 8095:1983, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 10443:2023, ASTM D7091:2022, NBR 11003:2023, ABNT NBR 10545:2014, ASTM D3359:2017, ASTM D523:18, ASTM D 2794/93REAAPPROVED 2019, ASTM D3363:2023. LAUDO DE RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 17088:2023 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8095:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2L DE 300 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8096:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015

GANGORRA - BRINQUEDO	55,000	UNIDADE

Especificação : Escorregador Pequeno Escorregador para crianças de um a três anos. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS · Largura: 540 mm · Altura mínima: 930 mm · Comprimento: 1470 mm · Tolerância: ±10% (dez por cento). CARACTERÍSTICAS · Selo do INMETRO. · Peças multicoloridas. · Não tóxico. · Rampa contínua ou com ondulações com uma escada de degraus, que deve obedecer à inclinação estabelecida em norma vigente. · Fixação da rampa à escada através de barras de polietileno laterais ou central · Corrimão incorporado à própria escada. · Topo da escada com duas laterais altas para dar segurança. · Produto deverá ser fabricado em polietileno pelo processo de rotomoldagem,composto com aditivos anti-estático e aditivo anti-UV que protejam contra raios solares e desbotamento provocado pelo tempo (sol e/ou chuva), garantindo a cor e a resistência do produto. · O acabamento do corrimão deverá ter as laterais arredondadas no topo da escada. · Os materiais utilizados no processo de fabricação dos produtos deverão possibilitar a reciclagem após o término da vida útil. GARANTIA Mínima de um ano a partir da data de entrega, contra defeitos de fabricação e pigmentação/coloração de peças.

761

CONJUNTO REFEITORIO C/8 CADEIRAS AA 1,33M A 1,59M	100,000	UNIDADE

Especificação : CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM MESA COM TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS COM 8 CADEIRAS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS: MESA COMPOSTA POR TAMPOS MODULARES, TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS NATURAL, COM PIGMENTAÇÃO, SUPERFÍCIE LISA, SEM BRILHO E COM FORMATO RETANGULAR NA COR VERMELHA, FORMADO POR 4 MÓDULOS QUE SE FIXAM À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES, SENDO 4 ENCAIXES NAS LATERAIS DA MESA (2 DE CADA LADO) E 3 ENCAIXES CENTRAIS POR MÓDULOS E 4 PARAFUSOS POR MÓDULO. APÓS MONTADA A MESA MEDE, APROXIMADAMENTE, 2440X810MM E TEM 640MM DE ALTURA, COM VARIAÇÃO DAS MEDIDAS EM ATÉ 5%. A ESTRUTURA DEVE SER FORMADA POR UM QUADRO FABRICADO EM TUBO DE AÇO DE SEÇÃO 20X40MM COM 1,2MM, COMPOSTO POR 3 TRAVESSAS E 2 CABECEIRAS. AS PERNAS DEVEM SER FABRICADAS EM TUBO DE AÇO DIÂMETRO APROXIMADO DE 1.1/2?X0,9MM DE PAREDE E ENCAIXADAS SEM O USO DE PARAFUSOS. NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA PÉ EXISTE UMA SAPATA COM REGULAGEM DE ALTURA PARA NIVELAMENTO DA MESA, FABRICADA EM POLIPROPILENO. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS QUE COMPÕE A MESA RECEBEM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E PINTURA EM TINTA EPÓXI. CADEIRAS (8 UNIDADES): ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR VERMELHA. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE ?REPUXO?, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM E FIXAÇÃO DO ENCOSTO ATRAVÉS DE ENCAIXE E TRAVADO COM PINOS RETRÁTEIS. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERMELHA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO ?MODELO FDE-FNDE?, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. COM APRESENTAÇÃO DE CATÁLOGO. PELO FATO DE OS PADRÕES DIMENSIONAIS ESTAREM RELACIONADOS ÀS ESTATURAS DOS INDIVÍDUOS, EMBORA A NORMA ABNT NBR 14006:2008 NÃO SEJA APLICÁVEL AO MOBILIÁRIO PARA REFEITÓRIO, ELA PODE SER UTILIZADA COMO REFERÊNCIA PARA A ELABORAÇÃO DOS PROJETOS DAS MESAS E DAS CADEIRAS PARA REFEITÓRIOS ESCOLARES. DIMENSÕES: ASSENTO: 400 X 350 X 5,5MM ENCOSTO: 400 X 210 X 5MM. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,33M A 1,59M. RESPEITANDO AS NORMAS DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A ISO 14001 ? EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA VISANDO ASSEGURAR QUE O PRODUTO FORNECIDO ESTEJA ALINHADO AS BOAS PRÁTICAS AMBIENTAIS CERTIFICADO DA NBR ISO 14020 E NBR ISO 14024 CR IBAMA CERTIFICADO DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR OCP COMPETENTE ATENDENDO AS NORMAS DA NBR NBR 17088:2023, ABNT NBR 5841:2015, NBR ISO 4628-3:2015 ABNT NBR 8095:1983, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 10443:2023, ASTM D7091:2022, NBR 11003:2023, ABNT NBR 10545:2014, ASTM D3359:2017, ASTM D523:18, ASTM D 2794/93REAAPPROVED 2019, ASTM D3363:2023. LAUDO DE RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 17088:2023 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8095:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2L DE 300 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8096:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA) DEVIDAMENTE ACREDITADO, ASSOCIADO À ABERGO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS, PARA OS CASOS DE ERGONOMISTA, DEVERÁ APRESENTAR DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO TÉCNICA

ARMÁRIO COPA/COZINHA 0,55M X 1,20M	50,000	UNIDADE

Especificação : ARMÁRIO AÉREO DE AÇO PARA COPA COZINHA 03 PORTAS 550 X 1200 X 300 MM ARMÁRIO AÉREO PARA COPA/COZINHA, CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO, MEDINDO APROXIMADAMENTE 550 X 1200 X 300 MM (A X L X P). CORPO FORMADO POR LATERAIS, FUNDO, BASE E TAMPO EM CHAPA DE AÇO DOBRADA E REFORÇADA, GARANTINDO RIGIDEZ E ESTABILIDADE AO CONJUNTO. DOTADO DE 03 PORTAS, CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO, COM DOBRADIÇAS METÁLICAS RESISTENTES E ABERTURA INDIVIDUAL. PORTAS PROVIDAS DE PUXADORES METÁLICOS OU EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO RESISTENTE, COM FORMATO ERGONÔMICO. PARTE INTERNA DOTADA DE PRATELEIRA EM CHAPA DE AÇO, ADEQUADA PARA ACONDICIONAMENTO DE UTENSÍLIOS E MATERIAIS DE COPA/COZINHA. DEVERÁ POSSUIR SISTEMA PARA FIXAÇÃO SEGURA EM PAREDE. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO ANTICORROSIVO, COM ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ, POLIMERIZADA EM ESTUFA, NA COR BRANCA, PROPORCIONANDO RESISTÊNCIA À CORROSÃO, RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA. RESPEITANDO AS NORMAS DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A ISO 14001 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA, VISANDO ASSEGURAR QUE O PRODUTO FORNECIDO ESTEJA ALINHADO AS BOAS PRÁTICAS AMBIENTAIS CERTIFICADO DA NBR ISO 14020 E NBR ISO 14024 CR IBAMA CERTIFICADO DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR OCP COMPETENTE ATENDENDO AS NORMAS DA NBR NBR 17088:2023, ABNT NBR 5841:2015, NBR ISO 4628-3:2015 ABNT NBR 8095:1983, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 10443:2023, ASTM D7091:2022, NBR 11003:2023, ABNT NBR 10545:2014, ASTM D3359:2017, ASTM D523:18, ASTM D 2794/93REAAPPROVED 2019, ASTM D3363:2023. LAUDO DE RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 17088:2023 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8095:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2L DE 300 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8096:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015

QUADRO BRANCO 1,20M X 3,00M	110,000	UNIDADE

Especificação : Quadro branco, para uso em ambientes escolares, administrativos, salas de reunião, treinamento e atividades pedagógicas, confeccionado em chapa rígida com revestimento em fórmica branca, com superfície lisa, brilhante, homogênea, própria para escrita com marcador para quadro branco e de fácil limpeza. Moldura em perfil de alumínio, com acabamento natural, resistente e adequada à fixação da superfície. Deverá possuir suporte/calha para marcador, apagador e lápis, proporcionando praticidade durante a utilização. Sistema de fixação adequado para instalação em parede, com os acessórios necessários à montagem e instalação. Dimensões aproximadamente 1,20 m de altura × 3,00 m de comprimento.

CADEIRA EXECUTIVA COM APOIA BRAÇO REGULAVEL	2,000	UNIDADE

Fls 762

Especificação : PRESIDENTE COM APÒIA BRAÇO REGULÁVEL, APOIO DE CABEÇA E ENCOSTO EM TELA ENCOSTO: CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA FABRICADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) REFORÇADO COM FIBRA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. POSSUI DIMENSÕES APROXIMADAS DE 517 MM DE LARGURA POR 600 MM DE ALTURA. A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO É FORMADA PELA MESMA TELA UTILIZADA N O ASSENTO, QUE É FIXADA A MOLDURA. ESSE CONJUNTO É FIXADO A UMA LÂMINA METÁLICA QUE FAZ A LIGAÇÃO DO ENCOSTO COM O MECANISMO DA CADEIRA. A LÂMINA QUE CONECTA O CONJUNTO DO ENCOSTO AO MECANISMO POSSUI UMA CATRACA FABRICADA EM MATERIAL METÁLICO E POLIAMIDA, POSSIBILITANDO A REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO. ESSE MECANISMO 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 BAIXA-LO BASTA ELEVAR O ENCOSTO ATÉ A ALTURA MÁXIMA QUE O MECANISMO SE DESARMA E O LIBERA ATÉ A POSIÇÃO MAIS BAIXA. POSSUI 75 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM OITO POSIÇÕES DEFINIDAS. A CADEIRA POSSUI APOIO DE CABEÇA FABRICADO EM POLIAMIDA REFORÇADA COM FIBRA, ATRAVÉS DO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS. A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO É COMPOSTA PELA MESMA CONFIGURAÇÃO DE TELA DOS DEMAIS COMPONENTES. O APOIO DE CABEÇA POSSUI REGULAGEM DE ANGULAÇÃO DE ATÉ 130°, DE ALTURA ABRANGENDO UMA FAIXA APROXIMADA DE 70 MM E DE AVANÇO ABRANGENDO UMA FAIXA APROXIMADA DE 50 MM, PERMITINDO QUE SEJAM REALIZADOS DIFERENTES AJUSTES DE ACORDO COM O BIÒTIPO DO USUÁRIO. O APOIO DE CABEÇA É FIXADO AO ENCOSTO ATRAVÉS DE UM PARAFUSO LOCALIZADO NA REGIÃO INFERIOR DE FORMA A GARANTIR QUE NÃO FIQUE TÃO VISÍVEL. ASSENTO ESTOFADO: CONJUNTO CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA PLÁSTICA INJETADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM NERVURAS INTERNAS DIMENSIONADAS COM A FINALIDADE DE REFORÇAR AINDA MAIS O COMPONENTE. POSSUI UMA ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL Á BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS Á BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 52 KG/M³, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10%, E ESPESSURA MÉDIA DE 60 MM. O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 510 MM DE LARGURA E 500 MM DE PROFUNDIDADE, APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. 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. A ALMA DO APOIO DE BRAÇO É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESSURA, JÁ O RESTANTE DOS COMPONENTES SÃO FABRICADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). PARA MONTAR O BRAÇO NO ASSENTO, SÃO UTILIZADOS DOIS PARAFUSOS SEXTAVADOS PARA CADA BRAÇO. MECANISMO: FABRICADO EM AÇO 1010/1020 COM CORPO PREDOMINANTEMENTE DESENVOLVIDO EM CHAPAS DE 3 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 TRÊS ALAVANCAS SENDO QUE DUAS DELAS FUNCIONAM POR MEIO DE GIRO, UMA LOCALIZADA NO LADO DIREITO, QUE COMANDA O ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS, PARA REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA, E A OUTRA LOCALIZADA NO LADO ESQUERDO, QUE TRAVA E DESTRAVA O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO. A TERCEIRA ALAVANCA LOCALIZA-SE TAMBÉM NO LADO DIREITO, PORÉM LOCALIZADA UM POUCO MAIS Á FRENTE, QUE LIBERA E TRAVA O MECANISMO. O MECANISMO POSSUI OS SEGUINTES RECURSOS: MOVIMENTO SINCRONIZADO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO/ASSENTO COM CINCO POSIÇÕES DE TRAVAMENTO, E RELAÇÃO DE INCLINAÇÃO DE 2:1. SISTEMA DE ANTI-IMPACTO EM TODAS AS POSIÇÕES DE TRAVAMENTO DO ENCOSTO, O QUAL NÃO LIBERA O MOVIMENTO APENAS COM O ACIONAMENTO DA ALAVANCA, EVITANDO ASSIM O IMPACTO REPENTINO DO ENCOSTO NO USUÁRIO. PARA QUE O SISTEMA SEJA LIBERADO, DEVE SE SUBMETER O ENCOSTO A UMA LEVE PRESSÃO PARA TRÁS ALIADO AO ACIONAMENTO DA ALAVANCA. 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. PERMITE REGULAR HORIZONTALMENTE O AVANÇO E RECUO DO ASSENTO EM 50 MM, DISPOSTOS EM CINCO POSIÇÕES DISTINTAS. COLUNA A GÁS: CONJUNTO PNEUMÁTICO UTILIZADO PARA CONECTAR A BASE AO MECANISMO COM A FUNÇÃO DE REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO COM REFERÊNCIA AO PISO. PERMITE TAMBÉM MOVIMENTOS CIRCULARES DA CADEIRA E POSSUI UM SISTEMA DE AMORTECIMENTO DE IMPACTO PELA AÇÃO DO GÁS SOB PRESSÃO NO CARTUCHO E MOLA DE COMPRESSÃO, QUE ATUA SOBRE QUALQUER CONDIÇÃO DE ALTURA. É CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50 MM CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. A COLUNA POSSUI CURSO DE 115 MM. BASE GIRATÓRIA: CONJUNTO DEFINIDO POR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 680 MM E CONSTITUÍDA COM CINCO PÁS DE APOIO, FABRICADA EM CHAPA DE AÇO CARBONO 1008/1020 NA ESPESSURA DE 1,5 MM E CONFORMADA PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM FORMANDO UM PERFIL DE SECÇÃO 26 X 26,5 MM E UNIDAS POR SOLDAGEM MIG. SUAS EXTREMIDADES SÃO CONFORMADAS MECANICAMENTE FORMANDO O ENCAIXE PARA O PINO DO RODÍZIO SEM NECESSIDADE DE BUCHAS OU PEÇAS ADICIONAIS. POSSUI UM ANEL CENTRAL FABRICADO EM TUBO DE PRECISÃO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO 1008/1020, ONDE AS PÁS SÃO FIXADAS A ESTE PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. A BASE RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. POR FIM O CONJUNTO É COBERTO POR UMA BLINDAGEM CENTRAL COM DESIGN ADEQUADO AO PRODUTO, MONTADO PELO PROCESSO MANUAL POR CLIQUES DE FIXAÇÃO, COM A FUNÇÃO DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO DA BASE, ALÉM DE POSSUIR TAMBÉM UMA BLINDAGEM TELESCÓPICA PARA A COLUNA A GÁS. AS BLINDAGENS SÃO FABRICADAS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO (PP). RODÍZIOS: CONSTITUÍDO DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES, NA DIMENSÃO DE 55 MM DE DIÂMETRO, FABRICADAS EM SUA REGIÃO CENTRAL EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA) E EM SUA BANDA DE RODAGEM EM POLIURETANO (PU), DESTINANDO SE A PISOS RÍGIDOS. O CORPO DO RODÍZIO É CONFECCIONADO DE FORMA SEMICIRCULAR, FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA). AS ROLDANAS SÃO FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO 1005/1010 COM 6 MM DE DIÂMETRO, O QUAL É LUBRIFICADO A FIM DE REDUZIR O ATRITO DURANTE O ROLAMENTO. O CORPO RECEBE AINDA UM EIXO VERTICAL, PERPENDICULAR AO PISO, FABRICADO EM AÇO CARBONO 1008/1010 COM 11 MM DE DIÂMETRO, RESPONSÁVEL POR FAZER A LIGAÇÃO DO RODÍZIO COM A BASE. ESSE EIXO É MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, E RECEBE LUBRIFICAÇÃO PARA REDUÇÃO DO ATRITO DURANTE OS DESLOCAMENTOS ROTATIVOS. RESPEITANDO AS NORMAS DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE ACORDO COM A NORMA NBR 13962 EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELO INMETRO RELATÓRIO DE ENSAIO COMPROVANDO ISENÇÃO DE CFC NAS ESPUMAS UTILIZADAS RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9178:2022 - DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA COM RESULTADO DE QUEIMA DE NO MÁXIMO 60MM RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 14961/19 - DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS, COM RESULTADO MÁXIMO DE 0,50% CERTIFICADO DA NBR ISO 14020 E NBR ISO 14024 CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A ISO 14001, VISANDO ASSEGURAR QUE O PRODUTO FORNECIDO ESTEJA ALINHADO AS BOAS PRÁTICAS AMBIENTAIS LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA) DEVIDAMENTE ACREDITADO, ASSOCIADO A ABERGO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS, PARA OS CASOS DE ERGONOMISTA, DEVERÁ APRESENTAR DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO TÉCNICA.

POLTRONA HOSPITALAR RECLINAVEL	150,000	UNIDADE

Especificação : POLTRONA HOSPITALAR RECLINÁVEL PARA ACOMPANHANTE E DESCANSOEstrutura: Confeccionada em tubos de aço carbono (mínimo de 1" x 1,20 mm de espessura), com tratamento antiferruginoso e decapado.Acabamento da Estrutura: Pintura eletrostática a pó (epóxi) de alta resistência química e mecânica.Reclinabilidade: Sistema articulado manual por meio de alavanca lateral com manopla plástica protetora e mecanismo de trava sob o assento. Deve permitir no mínimo 04 posições de inclinação.Movimentação Sincronizada: Mecanismo que realiza o movimento simultâneo do encosto e do descanso/apoio para os pés/pernas. Os braços devem ser articulados de modo a deslocarem-se conjuntamente com a inclinação.Estofamento: Assento, encosto, braços e descansa-pés totalmente estofados em espuma de poliuretano de alta densidade (mínimo de D23 a D28).Revestimento: Revestido integralmente em material sintético impermeável, lavável e de alta resistência (tipo Courvin ou Corano), na cor preta, ideal para procedimentos de assepsia hospitalar rígida.Pés: Dotados de ponteiras plásticas ou de borracha antiderrapantes (para proteção do piso) OU rodízios hospitalares de no mínimo 3 polegadas (sendo pelo menos 2 com freios de dupla ação), conforme conveniência do setor requisitante.Capacidade de Carga: Suporte de carga estática mínima de 150 kg.Dimensões Aproximadas:Posição sentada: ~ 0,95 m de comprimento x 0,75 m de largura x 1,20 m de altura.Posição totalmente reclinada (deitada): comprimento mínimo entre 1,60 m e 1,75 m.

LONGARINA 3 LUGARES POLIPROPILENO	100,000	UNIDADE

Especificação : CADEIRA LONGARINA COM 03 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO ESTRUTURA FIXA EM TUBOS DE AÇO CARBONO, SUPORTE DOS ENCOSTOS EM TUBO OBLONGO 30X16 MM EM CHAPA #16 (1,50 MM) COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ NA COR PRETA E TRATAMENTO ANTICORROSIVO NANOCERÂMICO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA Á CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA. OS ENCOSTOS DEVERÃO POSSUIR RESPIRADORES QUADRADOS, NA QUANTIDADE DE 08 (OITO) POR FILEIRA, E POSSUINDO 04 (QUATRO) FILEIRAS. MOLDADOS EM CONTORNO VERTEBRAL COM ENCAIXES NA ESTRUTURA, TRAVAMENTO COM PINO TAMPÃO NO MESMO POLIPROPILENO ADITIVADO OS ASSENTOS DEVERÃO POSSUIR RESPIRADORES QUADRADOS NA QUANTIDADE 14 (QUATORZE). MOLDADO COM CONTORNOS ERGONÔMICOS, FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE PELO MENOS 04 (QUATRO) PARAFUSOS TIPO AA CABEÇA CHATA, PERMITINDO GRANDE RESISTÊNCIA QUANTO A QUALQUER TIPO DE ESFORÇO NÃO CONVENCIONAL. MEDIDAS MÍNIMAS: ENCOSTO: LARGURA 470 MM, ALTURA 265 MM (NO EIXO CENTRAL DA SUA CURVATURA) E ESPESSURA DE 5 MM - ASSENTO: LARGURA 470 MM E 450 MM DE PROFUNDIDADE E ESPESSURA DE 5 MM. RESPEITANDO AS NORMAS DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A NBR 16031 EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELO INMETRO C CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A ISO 14001 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA, VISANDO ASSEGURAR QUE O PRODUTO FORNECIDO ESTEJA ALINHADO AS BOAS PRÁTICAS AMBIENTAIS CERTIFICADO DA NBR ISO 14020 E NBR ISO 14024 CR IBAMA CERTIFICADO DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR OCP COMPETENTE ATENDENDO AS NORMAS DA NBR NBR 17088:2023, ABNT NBR 5841:2015, NBR ISO 4628-3:2015 ABNT NBR 8095:1983, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 10443:2023, ASTM D7091:2022, NBR 11003:2023, ABNT NBR 10545:2014, ASTM D3359:2017, ASTM

Fls. 763

D523:18, ASTM D 2794/93REAAPPROVED 2019, ASTM D3363:2023. LAUDO DE RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 17088:2023 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8095:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2L DE 300 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8096:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA) DEVIDAMENTE ACREDITADO, ASSOCIADO À ABERGO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS, PARA OS CASOS DE ERGONOMISTA, DEVERÁ APRESENTAR DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO TÉCNICA		
CADEIRA LONGARINA 4 ASSENTOS	25,000	UNIDADE
Especificação : LONGARINA SECRETARIA COM 04 LUGARES BASE EM TUBO DE AÇO 30X50X1,20MM CONTENDO PONTEIRAS DE POLIETILENO DE BAIXA DENSIDADE NAS EXTREMIDADES, COLUNAS VERTICAIS EM TUBO 30X50X1,20MM E 02 TRAVESSAS LIGANDO AS COLUNAS NO MESMO TUBO DA BASE, FIXADAS ATRAVÉS DE PARAFUSOS 3/8?X 2, SUPORTES PARA FIXAÇÃO DOS ASSENTOS NAS TRAVESSAS EM TUBO 20X30X1,20MM TODA A ESTRUTURA DEVERÁ SER SUBMETIDA A TRATAMENTO ANTI-FERRUGEM PELO PROCESSO DE FOSFATIZAÇÃO, E PINTURA EPÓXI COR PRETA. ASSENTOS E ENCOSTOS COM ESTRUTURA EM MADEIRA COMPENSADA MULTILAMINADA COM 12MM DE ESPESSURA. ASSENTOS EM ESPUMA INJETADA DE ALTA DENSIDADE MED. 425X395X40MM (LARG X PROF X ESPES.) REVESTIDOS EM TECIDO 100% POLIPROPILENO NA COR AZUL NA PARTE SUPERIOR, E TECIDO TNT COR PRETO NA INFERIOR, BORDAS EM PERFIL FRANCÊS PVC DE 13,5MM COR PRETO. ENCOSTOS EM ESPUMA INJETADA DE ALTA DENSIDADE MED. 360X285X30MM (LARG. X ALT. X ESPES.) REVESTIDOS EM TECIDO 100% POLIPROPILENO NA COR AZUL, E CONTRA-ENCOSTO REVESTIDO EM VINIL PRETO, BORDAS EM PERFIL FRANCÊS PVC DE 13,5MM COR PRETO. ASSENTOS E ENCOSTOS UNIDOS ATRAVÉS DE TUBO OBLONGO 16X30X2,0MM SUBMETIDO A TRATAMENTO ANTI-FERRUGEM, E PINTURA EPÓXI COR PRETA, COBERTO POR SANFONA EM PVC COR PRETA CONTENDO CANECA EM PVC PARA FIXAÇÃO DO ENCOSTO. RESPEITANDO AS NORMAS DEVERÁ CONTER JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A NBR 16031 EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELO INMETRO CERTIFICADO EM CONFORMIDADE COM A ISO 14001 ? EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA, VISANDO ASSEGURAR QUE O PRODUTO FORNECIDO ESTEJA ALINHADO AS BOAS PRÁTICAS AMBIENTAIS CERTIFICADO DA NBR ISO 14020 E NBR ISO 14024 CR IBAMA CERTIFICADO DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR OCP COMPETENTE ATENDENDO AS NORMAS DA NBR NBR 17088:2023, ABNT NBR 5841:2015, NBR ISO 4628-3:2015 ABNT NBR 8095:1983, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 10443:2023, ASTM D7091:2022, NBR 11003:2023, ABNT NBR 10545:2014, ASTM D3359:2017, ASTM D523:18, ASTM D 2794/93REAAPPROVED 2019, ASTM D3363:2023. ? LAUDO DE RESISTÊNCIA A CORROSÃO POR NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 17088:2023 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 ? LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA DE NO MÍNIMO 360 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8095:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 ? LAUDO DE RESISTÊNCIA CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À DIÓXIDO DE ENXOFRE, VOLUME DE SO2 DE 2L DE 300 HORAS COM ACREDITAÇÃO DO INMETRO, ATENDENDO A ABNT NBR 8096:1983 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D0 / T0 CONFORME A NORMA ABNT NBR 5841:2015 E GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 ? LAUDO DE PROFISSIONAL (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA) DEVIDAMENTE ACREDITADO, ASSOCIADO À ABERGO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, SENDO QUE NO CASO DE ENGENHEIRO DEVERA VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS, PARA OS CASOS DE ERGONOMISTA, DEVERÁ APRESENTAR DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO TÉCNICA		

8 - LEVANTAMENTO DE MERCADO

Em atendimento ao inciso V, do §1°, art. 18 da Lei 14.133/2021, foi realizado um levantamento de mercado com o objetivo de analisar as soluções disponíveis para a contratação, considerando critérios de economicidade, eficiência e vantajosidade para a Administração.

Foram analisadas contratações similares realizadas por outros órgãos públicos, utilizando a plataforma do Tribunal de Contas do Estado do Ceará (TCE Ceará) e editais disponíveis. Também foram verificadas as inovações e novas metodologias ofertadas no mercado para melhor atender às necessidades das Secretarias de Ipueiras/CE.

Não se observou maiores variações quanto à execução do objeto no que se refere ao papel da empresa a qual se pretende contratar, como também na forma de contratação, que na maioria dos municípios, inclusive em Ipueiras/CE, o que predomina é a realização da contratação de empresa por meio de licitação para o devido fornecimento da demanda pretendida.

Contudo, segue as 2 (duas) possíveis soluções disponíveis no mercado, com as devidas vantagens e desvantagens de cada uma delas:

Opção 1: Licitação Convencional (Pregão Eletrônico com Contratação Imediata)

- Análise: Exigiria a aquisição e o pagamento da totalidade dos bens de forma centralizada e imediata.
- Inconveniência: Exige disponibilidade orçamentária e financeira integral no momento da contratação, além de demandar espaço físico em almoxarifado para estocagem imediata de grande volume de materiais permanentes, gerando riscos de avaria, custos com armazenamento e rápida obsolescência tecnológica dos equipamentos antes mesmo de sua distribuição efetiva.

761

Opção 2: Pregão Eletrônico pelo Sistema de Registro de Preços (SRP)

- Análise: Permite a seleção da proposta mais vantajosa mediante disputa pública em meio eletrônico, registrando os preços em Ata com validade de até 1 (um) ano, podendo ser prorrogada por igual período (conforme art. 84 da Lei nº 14.133/2021).

Vantagens:

- **Entregas Fracionadas:** Possibilita que as solicitações ocorram de forma gradativa, conforme a necessidade real de substituição ou ampliação das unidades, otimizando a logística de recebimento e montagem.
- **Eficiência Orçamentária:** A Administração não fica obrigada a contratar a totalidade do quantitativo estimado, alocando recursos orçamentários apenas no momento da emissão da nota de empenho/ordem de fornecimento.
- **Padronização e Amplitude de Disputa:** O Pregão na forma Eletrônica garante a máxima transparência, ampliação da competitividade e redução dos custos unitários por meio da disputa de lances em âmbito nacional.

Justificativa para a Escolha da Modalidade Pregão Eletrônico

A escolha do Pregão, na sua forma Eletrônica, fundamenta-se nos seguintes aspectos:

- **Natureza do Objeto:** Trata-se de bens comuns, cujos padrões de desempenho, qualidade, ergonomia e especificações técnicas podem ser objetiva e precisamente definidos no edital por meio de especificações usuais de mercado (art. 6º, XLI, da Lei nº 14.133/2021).
- **Competitividade e Transparência:** O formato eletrônico amplia a participação de fornecedores de diversas regiões do país, aumentando a disputa na fase de lances, o que otimiza a obtenção da proposta mais vantajosa e reduz os custos para a Administração.

Justificativa para a Adoção do Sistema de Registro de Preços (SRP)

Conforme estabelecido no art. 82 da Lei nº 14.133/2021, a adoção do **Sistema de Registro de Preços** aponta-se como a modelagem mais adequada pelas seguintes razões:

- **Conveniência de Entregas Parceladas:** A demanda por bens permanentes é contínua e atrelada ao cronograma de estruturação, reformas ou substituição de itens avariados nas unidades de ensino e administrativas.
- **Eficiência Logística e Armazenamento:** Evita a necessidade de estocagem de grandes volumes de mobiliário e equipamentos em depósitos centrais, transferindo a logística de entrega e montagem para o fornecedor contratado conforme a emissão das ordens de fornecimento.
- **Otimização Orçamentária:** A Administração não fica obrigada a empenhar o montante total estimado de imediato, utilizando o orçamento gradualmente conforme a necessidade real de consumo e a disponibilidade financeira.

Diante da análise de viabilidade técnica, operacional e econômica, define-se a realização de **PREGÃO ELETRÔNICO PARA REGISTRO DE PREÇOS** como a **MELHOR SOLUÇÃO** para a aquisição de material permanente. A medida garante o melhor aproveitamento dos recursos públicos, ampla competitividade no certame e flexibilidade no atendimento às necessidades da Administração.

Fls. 765

9 - ESTIMATIVA DO PREÇO DA CONTRATAÇÃO

A adoção de orçamento sigiloso, nos termos da lei nº 14.133/21, visa preservar a competitividade do certame, evitando que os licitantes balizem suas propostas pelo valor estimado da Administração, o que pode comprometer a obtenção da proposta mais vantajosa. O sigilo é medida excepcional, devidamente motivada, e não afasta os princípios da transparência, uma vez que o valor é posteriormente divulgado e permanece acessível aos órgãos de controle

10 - DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO

A solução proposta consiste na contratação de empresa para o fornecimento de equipamentos e mobiliários destinados à estruturação das secretarias municipais, conforme as especificações constantes na tabela deste Estudo Técnico Preliminar.

Os equipamentos fornecidos deverão ser novos, de primeiro uso, sem sinais de utilização anterior, acompanhados dos respectivos manuais de instruções, certificados de conformidade quando exigíveis e garantia do fabricante, atendendo às especificações técnicas estabelecidas.

Os bens deverão estar em conformidade com a legislação vigente, bem como devidamente aprovados e certificados pelo INMETRO e demais órgãos reguladores.

Dos Prazos e Condições de Entrega

O Prazo de Vigência da Ata de Registro de Preços, será de 12 meses, a contar da assinatura do instrumento. No caso de assinaturas digitais, a data de início da vigência, será a da última assinatura digital efetuada. Podendo ser prorrogada por igual período, desde que comprovado o preço vantajoso, conforme Art. 84 da Lei 14.133/2021

O Prazo de Entrega dos itens será de 10 dias corridos, a contar do recebimento da Nota de Empenho pelas contratadas. A Nota de empenho será enviada por meio de correspondência digital (e-mail institucional ou Ofício Digital 1Doc). Este método de solicitação registra a data de recebimento da solicitação pela contratada.

DA GARANTIA

O prazo de garantia é aquele estabelecido na Lei nº 8.078, de 11 de setembro de 1990 (Código de Defesa do Consumidor).

O prazo de garantia contratual dos bens, complementar à garantia legal, será de, no mínimo, 12 (doze) meses, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data do recebimento definitivo do objeto.

Caso o prazo da garantia oferecida pelo fabricante seja inferior ao estabelecido nesta cláusula, o fornecedor deverá complementar a garantia do bem ofertado pelo período restante.

A garantia será prestada com vistas a manter os produtos fornecidos em perfeitas condições de uso, sem qualquer ônus ou custo adicional para o Contratante.

Os itens que apresentarem vício, defeito ou não estarem compatíveis com a qualidade solicitada, no período de vigência da garantia deverão ser substituídas por outras novas, de primeiro uso, e originais, que apresentem padrões de qualidade e desempenho iguais ou superiores.

Fls. 766
Rubrica

Uma vez notificado, o Contratado realizará a substituição dos produtos que apresentarem vício ou defeito no prazo de até 15 dias úteis, contados a partir da data de recebimento da notificação.

O prazo indicado no subitem anterior, durante seu transcurso, poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, mediante solicitação escrita e justificada do Contratado, aceita pelo Contratante.

O custo referente ao transporte dos produtos cobertos pela garantia será de responsabilidade do Contratado.

A garantia legal ou contratual do objeto tem prazo de vigência próprio e desvinculado daquele fixado no contrato, permitindo eventual aplicação de penalidades em caso de descumprimento de alguma de suas condições, mesmo depois de expirada a vigência contratual.

11 - JUSTIFICATIVA PARA O PARCELAMENTO OU NÃO DA SOLUÇÃO

Considerando a natureza dos produtos, entende-se que é possível o parcelamento da solução, de acordo com o apresentado neste documento, sendo viável a realização desta aquisição divisível. Para embasar esta decisão, foram consideradas a viabilidade técnica e econômica, eventuais perdas, aproveitamento do mercado e ampliação da competitividade.

12 - ALINHAMENTO ENTRE A CONTRATAÇÃO E O PLANEJAMENTO

A contratação para a aquisição de materiais permanentes está devidamente alinhada com o Documento de Formalização da Demanda (DFD), a realização de cotações e o desenvolvimento do Estudo Técnico Preliminar (ETP) e com o Plano de Contratações Anual das Secretarias do município. Esse alinhamento garante que as necessidades da rede de ensino sejam contempladas de maneira planejada e integrada, conforme estabelecido pelas diretrizes internas e pela observância dos procedimentos previstos na Lei nº 14.133/2021, proporcionando maior eficiência e transparência ao processo licitatório.

13 - RESULTADOS PRETENDIDOS

A contratação pretende proporcionar o adequado aparelhamento das diversas Secretarias e unidades públicas do Município de Ipueiras/CE, assegurando condições estruturais compatíveis com o desenvolvimento das atividades administrativas, educacionais, escolares e institucionais.

Como resultados esperados, destacam-se:

- Garantir a disponibilidade de mobiliário e utensílios em quantidade e qualidade adequadas às necessidades das unidades municipais;
- Substituir móveis e utensílios deteriorados, danificados ou que não apresentem mais condições adequadas de uso;
- Promover melhores condições de trabalho, conforto, ergonomia, organização e segurança aos servidores e usuários dos serviços públicos;
- Melhorar a estrutura física dos ambientes administrativos, escolares e institucionais, contribuindo para a eficiência das atividades desenvolvidas;
- Assegurar maior padronização, funcionalidade e aproveitamento dos espaços públicos;
- Reduzir a ocorrência de interrupções nas atividades decorrentes da ausência ou inadequação de mobiliário e utensílios;
- Proporcionar melhores condições para o atendimento à população, refletindo positivamente na qualidade dos serviços públicos municipais;

Fls. 767

- Promover maior economicidade à Administração, mediante a aquisição de bens com qualidade, resistência e vida útil compatíveis com o uso contínuo;
- Permitir o planejamento adequado da reposição e ampliação dos bens permanentes e de uso cotidiano das Secretarias;
- Assegurar a continuidade das atividades essenciais do Município, evitando a precarização dos ambientes de trabalho e atendimento;
- Atender de forma planejada às demandas atuais e futuras das unidades municipais, considerando a expansão ou reorganização dos serviços;
- Contribuir para uma gestão mais eficiente dos recursos públicos, mediante aquisição baseada em necessidades previamente identificadas e quantitativos estimados;
- Garantir que os bens adquiridos atendam aos padrões de qualidade, segurança, durabilidade e funcionalidade estabelecidos pela Administração;
- Melhorar a capacidade operacional das unidades municipais, possibilitando que servidores desempenhem suas funções em ambientes adequadamente estruturados;
- Fortalecer a prestação dos serviços públicos municipais, proporcionando infraestrutura adequada para o atendimento das demandas da população de Ipueiras/CE.

14 - POSSÍVEIS IMPACTOS AMBIENTAIS E TRATAMENTOS

A contratação poderá gerar impactos ambientais relacionados principalmente à fabricação, transporte, utilização e posterior descarte dos mobiliários e utensílios adquiridos, incluindo o consumo de matérias-primas, geração de resíduos e utilização de embalagens.

Para minimizar esses impactos, deverão ser priorizados, quando tecnicamente viável, produtos duráveis, resistentes e com maior vida útil, reduzindo a necessidade de substituições frequentes. Também deverão ser observados critérios de sustentabilidade na seleção dos materiais, dando preferência, quando aplicável, a produtos recicláveis, reciclados ou de origem ambientalmente regular.

As embalagens deverão ser utilizadas de forma racional, priorizando materiais recicláveis ou reutilizáveis. Os resíduos decorrentes da entrega, montagem, manutenção ou descarte dos produtos deverão receber destinação ambientalmente adequada, em conformidade com a legislação vigente.

Dessa forma, busca-se conciliar o atendimento das necessidades da Administração Municipal com a redução dos impactos ambientais, promovendo o uso responsável dos recursos naturais e a adequada gestão dos resíduos gerados pela contratação.

15 - CONTRATAÇÕES CORRELATAS E/OU INTERDEPENDENTES

Não existem contratações correlatas ou interdependentes em andamento que possam interferir ou necessitar de maiores cuidados no planejamento da futura contratação, no âmbito da Prefeitura Municipal de Ipueiras/CE.

16 - PROVIDÊNCIAS A SEREM ADOTADAS PELA ADMINISTRAÇÃO

Antes de celebrar o contrato para a **aquisição de materiais permanentes destinados às demandas das secretarias do município** de Ipueiras/CE, a administração pública deve adotar diversas providências para garantir a legalidade, eficiência e transparência do processo. As principais providências a serem adotadas, considerando o Estudo Técnico Preliminar (ETP), são:

1. Elaboração do Estudo Técnico Preliminar (ETP)

Fls 768

- Desenvolver um ETP detalhado, que justifique a necessidade da aquisição.
- O ETP deve incluir:
  - Descrição dos materiais a serem adquiridos
  - Estimativa das quantidades necessárias.
  - Análise do impacto orçamentário e estimativa de custos.
  - Verificação da viabilidade técnica e econômica da contratação.

2. Definição de Especificações Técnicas

- Elaborar especificações técnicas claras e detalhadas

3. Pesquisa de Mercado e Formação do Preço de Referência

- Realizar uma pesquisa de mercado, solicitando orçamentos que possibilitem a formação de um preço de referência compatível com o mercado.
- Considerar variações regionais de preços.

4. Elaboração do Termo de Referência

- Com base nas informações do ETP e da pesquisa de mercado, preparar o Termo de Referência contendo:
  - Objeto
  - Justificativa
  - Quantitativo e especificações detalhadas
  - Critérios de aceitabilidade
  - Condições de entrega
  - Garantias e penalidades

5. Consulta Jurídica

- Submeter o Termo de Referência à análise jurídica, garantindo que os requisitos legais sejam observados, incluindo a conformidade com a Lei nº 14.133/2021 e outras normas aplicáveis

.

6. Análise Orçamentária

- Verificar a disponibilidade orçamentária, assegurando que a despesa esteja prevista na Lei Orçamentária Anual (LOA) e que os recursos estejam disponíveis e compatíveis com a Lei de Responsabilidade Fiscal (LRF).

7. Publicação do Edital

- Publicar o edital da licitação nos meios oficiais (Diário Oficial, Portal da Transparência, etc), garantindo a ampla divulgação e o cumprimento dos prazos legais para que fornecedores interessados possam apresentar suas propostas.

8. Análise das Propostas e Habilitação dos Fornecedores

- Após a apresentação das propostas, avaliar os critérios estabelecidos, como menor preço ou melhor técnica, garantindo que os fornecedores atendam às exigências do edital.

Fls. 769

- Verificar a habilitação jurídica, fiscal e trabalhista dos fornecedores, certificando-se de que estejam aptos para participar do processo.

9. Fiscalização e Acompanhamento do Contrato

- Designar um responsável pela fiscalização e gestão do contrato, que acompanhará a entrega dos materiais, verificando a conformidade com as especificações e prazos acordados.
- Garantir que os materiais entregues sejam de qualidade, estejam em perfeita condições e atendam aos requisitos de segurança.

Ao adotar essas providências, a administração assegura que o processo de aquisição seja conduzido de forma eficiente, transparente e em conformidade com a legislação.

17 - DECLARAÇÃO DE VIABILIDADE

Declara-se, para os devidos fins e em atendimento ao disposto no artigo 18, § 1°, inciso XIII, da Lei Federal n° 14.133/2021, que a contratação almejada demonstra-se **TÉCNICA E ECONOMICAMENTE VIÁVEL**, nos seguintes termos:

- **Viabilidade Técnica:** As especificações definidas para o material permanente atendem integralmente às necessidades operacionais, ergonômicas e funcionais dos órgãos solicitantes, observando os padrões de qualidade, durabilidade, eficiência energética e sustentabilidade exigidos pela legislação vigente. Ademais, o parcelamento do objeto em itens/lotes viabiliza a ampla competitividade no certame sem prejuízo ao conjunto da solução.
- **Viabilidade Econômica:** O valor estimado para a aquisição mostra-se compatível com os preços praticados no mercado local e regional, obtidos mediante pesquisa fundamentada nos parâmetros normativos aplicáveis. A despesa encontra-se devidamente alinhada ao planejamento financeiro do Município, com previsão orçamentária para despesas de capital na Lei Orçamentária Anual (LOA) e atendimento aos requisitos da Lei de Responsabilidade Fiscal (LRF).

Diante do exposto, conclui-se pela **VIABILIDADE** do prosseguimento do processo licitatório para a referida aquisição.

Ipueiras(CE), 10 de Agosto de 2026.

Francisca Gislândia Alves de Sousa

FRANCISCA GISLÂNDIA ALVES DE SOUSA

Responsável pelo Estudo Técnico Preliminar

Fls. 770

ANEXO II – MAPA DE RISCOS

1. MAPA DE RISCO PARA A FASE DE PLANEJAMENTO DA CONTRATAÇÃO				
ETAPA:	**1.1. FORMALIZAÇÃO DA DEMANDA**			
RISCO:	Especificação deficiente da demanda			
DANO:	Contratação e execução deficiente do objeto			
PROBABILIDADE DE OCORRÊNCIA:		Muito provável	**IMPACTO:**	Alto
AÇÃO PREVENTIVA:	Verificar se o objeto foi especificado adequadamente, contemplando unidade de medida, tipo de área por ambiente, quantidade e prazo de início e com setor de Licitação do órgão.			
AÇÃO DE CONTINGÊNCIA:	Havendo erro, devolver para complementação das informações.			
RESPONSÁVEL	REQUERENTE			
ETAPA:	**1.2. CRIAÇÃO DA EQUIPE DE PLANEJAMENTO DE CONTRATAÇÃO**			
RISCO:	Descumprimento de formalidade legal			
DANO:	Ausência de ato designatório da equipe de Planejamento de Contratação			
PROBABILIDADE DE OCORRÊNCIA:		Pouco provável	**IMPACTO:**	Baixo
AÇÃO PREVENTIVA:	Adotar lista de verificação dos procedimentos a serem adotados para o planejamento de contratação			
AÇÃO DE CONTINGÊNCIA:	Providenciar o ato de designação formal da equipe de planejamento.			
RESPONSÁVEL	AUTORIDADE MÁXIMA DO ÓRGÃO			
ETAPA:	**1.3. ELABORAÇÃO DE ESTUDOS PRELIMINARES**			
RISCO:	Estudos preliminares deficientes			
DANO:	Licitação fracassada, deserta ou contratação e execução deficiente			
PROBABILIDADE DE OCORRÊNCIA:		Muito provável	**IMPACTO:**	Alto
AÇÃO PREVENTIVA:	Elaborar lista de verificação que contemple, no que couber, os requisitos previstos no Decreto Municipal n° 080, de 28 de março de 2023			
AÇÃO DE CONTINGÊNCIA:	Corrigir as deficiências detectadas nos estudos preliminares			
RESPONSÁVEL	EQUIPE DE PLANEJAMENTO DE CONTRATAÇÃO			
2. MAPA DE RISCO PARA A FASE DE ELABORAÇÃO DO TERMO DE REFERÊNCIA OU PROJETO BÁSICO				
ETAPA:	**2.1. ELABORAÇÃO DO TERMO DE REFERÊNCIA**			
RISCO:	Falha na elaboração Termo de Referência			
DANO:	Licitação fracassada, deserta ou contratação e execução deficiente			
PROBABILIDADE DE OCORRÊNCIA:		Muito provável	**IMPACTO:**	Alto
AÇÃO PREVENTIVA:	Elaborar lista de verificação que identifique, no que couber, os requisitos previstos			
AÇÃO DE CONTINGÊNCIA:	Elaborar lista de verificação que contemple, no que couber, os requisitos previstos no Decreto Municipal n° 080, de 28 de março de 2023			

Fls. 771
Rubrica

RESPONSÁVEL	EQUIPE DE PLANEJAMENTO DE CONTRATAÇÃO			
ETAPA:	**2.2. APROVAÇÃO DO TERMO DE REFERÊNCIA**			
RISCO:	Descumprimento de formalidade legal			
DANO:	Ausência da aprovação do Termo de Referência			
PROBABILIDADE DE OCORRÊNCIA:		Pouco provável	**IMPACTO:**	Baixo
AÇÃO PREVENTIVA:	Adoção de lista de verificação com item de aprovação do Termo de Referência			
AÇÃO DE CONTINGÊNCIA:	Encaminhar ao requerente e à autoridade competente o processo para aprovação do Termo de Referência.			
RESPONSÁVEL	REQUERENTE E AUTORIDADE MÁXIMA DO ÓRGÃO			
3. MAPA DE RISCO PARA A FASE DE LICITAÇÃO E SELEÇÃO DO FORNECEDOR				
ETAPA:	**3.1. RECEPÇÃO DO PROCESSO PARA LICITAR**			
RISCO:	Descumprimento de formalidade legal			
DANO:	Ausência de autorização superior para licitar			
PROBABILIDADE DE OCORRÊNCIA:		Pouco provável	**IMPACTO:**	Baixo
AÇÃO PREVENTIVA:	Adoção de lista de verificação contemplando o item "autorização da autoridade superior para licitar".			
AÇÃO DE CONTINGÊNCIA:	Retornar o processo para submeter à aprovação da autoridade máxima.			
RESPONSÁVEL	AUTORIDADE MÁXIMA DO ÓRGÃO			
ETAPA:	**3.2. ELABORAÇÃO DO ATO CONVOCATÓRIO**			
RISCO:	Restrição da competitividade, impugnação do edital			
DANO:	Retardamento, anulação ou revogação da licitação			
PROBABILIDADE DE OCORRÊNCIA:		Pouco provável	**IMPACTO:**	Baixo
AÇÃO PREVENTIVA:	Verificar a existência de cláusulas restritivas ou passivas de nulidades inseridos no processo pelo setor requisitante do órgão. Adotar editais padrões elaborados pelo Setor de Licitações do Município. Verificação da conformidade do processo pela assessoria jurídica..			
AÇÃO DE CONTINGÊNCIA:	Retirar cláusulas restritivas ou passivas de nulidades pelo setor de licitações do órgão.			
RESPONSÁVEL	EQUIPE DE PLANEJAMENTO DE CONTRATAÇÃO			
ETAPA:	**3.3. APROVAÇÃO DO EDITAL PELO SETOR JURÍDICO**			
RISCO:	Descumprimento de formalidade legal			
DANO:	Ausência de aprovação do edital pelo setor jurídico			
PROBABILIDADE DE OCORRÊNCIA:		Pouco provável	**IMPACTO:**	Baixo
AÇÃO PREVENTIVA:	Adoção de lista de verificação contemplando o item "aprovação do edital pelo setor jurídico" para posterior assinatura da autoridade máxima.			
AÇÃO DE CONTINGÊNCIA:	Enviar o processo, mesmo, extemporaneamente, para apreciação jurídica.			
RESPONSÁVEL	ASSESSORIA JURÍDICA DO ÓRGÃO E AUTORIDADE MÁXIMA DO ÓRGÃO			

772

ETAPA:	**3.4. DESIGNAÇÃO DO AGENTE DE CONTRATAÇÃO/PREGOEIRO COMISSÃO DE CONTRATAÇÃO/EQUIPE DE APOIO**			
RISCO:	Descumprimento de formalidade legal			
DANO:	Ausência de designação formal do Agente de Contratação/Pregoeiro/Comissão de Contratação/Equipe de Apoio.			
PROBABILIDADE DE OCORRÊNCIA:		Pouco provável	**IMPACTO:**	Baixo
AÇÃO PREVENTIVA:	Identificar no processo, ato formal da autoridade competente designando a equipe de planejamento			
AÇÃO DE CONTINGÊNCIA:	Providenciar o ato de designação do Agente de Contratação/Pregoeiro/Comissão de Contratação/Equipe de Apoio.			
RESPONSÁVEL	PREFEITO DO MUNICÍPIO			
ETAPA:	**3.5. PUBLICAÇÃO/DIVULGAÇÃO DO EDITAL.**			
RISCO:	Descumprimento de formalidade legal.			
DANO:	Ausência de publicação do edital e consequente anulação da Licitação.			
PROBABILIDADE DE OCORRÊNCIA:		Pouco provável	**IMPACTO:**	Baixo
AÇÃO PREVENTIVA:	Adoção de lista de verificação contemplando o item "publicação/divulgação do edital" pelo setor de publicações do Setor de Licitações do Município.			
AÇÃO DE CONTINGÊNCIA:	Providenciar a publicação e reiniciar a contagem do prazo de apresentação da proposta.			
RESPONSÁVEL	AGENTE DE CONTRATAÇÃO/ COMISSÃO DE CONTRATAÇÃO /PREGOEIRO/ SETOR DE PUBLICAÇÕES DO SETOR DE LICITAÇÕES DO MUNICÍPIO.			
ETAPA:	**3.6. PROCESSAMENTO DA LICITAÇÃO**			
RISCO:	Julgamento desvinculado do instrumento convocatório.			
DANO:	Recursos administrativos e judiciais, suspensão, retardamento da finalização ou revogação/anulação da licitação.			
PROBABILIDADE DE OCORRÊNCIA:		Muito Provável	**IMPACTO:**	Alto
AÇÃO PREVENTIVA:	Evitar julgamento monocrático, priorizar julgamento pelo colegiado, apoiados por equipe técnica e jurídica.			
AÇÃO DE CONTINGÊNCIA:	Responder os recursos apoiados por equipe técnica e jurídica.			
RESPONSÁVEL	AGENTE DE CONTRATAÇÃO/ COMISSÃO DE CONTRATAÇÃO /PREGOEIRO/EQUIPE DE APOIO OU PARECERISTA DA ÁREA TÉCNICA DO ÓRGÃO JUNTAMENTE COM SETOR JURÍDICO DO ÓRGÃO OU SETOR DE LICITAÇÕES DO MUNICÍPIO.			
ETAPA:	**3.7. ADJUDICAÇÃO/HOMOLOGAÇÃO**			
RISCO:	Adjudicação/Homologação para empresa que não ofertou a proposta mais vantajosa.			
DANO:	Recursos administrativos e judiciais, suspensão, retardamento da finalização ou revogação/anulação da licitação, problemas na gestão do contrato.			
PROBABILIDADE DE OCORRÊNCIA:		Muito provável	**IMPACTO:**	Alto

773

AÇÃO PREVENTIVA:	Atentar se todos os requisitos do Termo de Referência ou Projeto básico e edital foram plenamente atendidos pela primeira colocada.
AÇÃO DE CONTINGÊNCIA:	Adoção de lista de verificação contemplando o item "aprovação da Adjudicação/Homologação pelo setor jurídico" para posterior assinatura da autoridade máxima.
RESPONSÁVEL	AGENTE DE CONTRATAÇÃO/ COMISSÃO DE CONTRATAÇÃO /PREGOEIRO/ASSESSORIA JURÍDICA DO ÓRGÃO E AUTORIDADE MÁXIMA DO ÓRGÃO

4. MAPA DE RISCO PARA A FASE DA GESTÃO DO CONTRATO

ETAPA:	**4.1. FORMALIZAÇÃO DO CONTRATO**			
RISCO:	Recusa de assinatura e/ou da apresentação das garantias contratuais.			
DANO:	Descontinuidade da prestação dos serviços e transtornos para a administração.			
PROBABILIDADE DE OCORRÊNCIA:		Muito provável	**IMPACTO:**	Alto
AÇÃO PREVENTIVA:	Garantir na fase habilitatória que a empresa selecionada reúna as condições técnico-operacional e financeira necessárias à execução do objeto.			
AÇÃO DE CONTINGÊNCIA:	Convocar remanescente.			
RESPONSÁVEL	COORDENAÇÃO DE GESTÃO DE CONTRATOS			

ETAPA:	**4.2. PUBLICAÇÃO DO CONTRATO**			
RISCO:	Falta de publicidade do ato administrativo em tempo hábil			
DANO:	Descumprimento de formalidade legal			
PROBABILIDADE DE OCORRÊNCIA:		Pouco provável	**IMPACTO:**	Baixa
AÇÃO PREVENTIVA:	Adoção de lista de verificação contemplando o item "publicação do contrato".			
AÇÃO DE CONTINGÊNCIA:	Publicar o contrato tão logo seja detectado a ausência de publicidade.			
RESPONSÁVEL	COORDENAÇÃO DE GESTÃO DE CONTRATOS			

ETAPA:	**4.3. DESIGNAÇÃO DO GESTOR E FISCAL DO CONTRATO E SUBSTITUTOS**			
RISCO:	Designação de servidor sem conhecimento técnico do objeto do contrato.			
DANO:	Comprometimento dos resultados esperados. Responsabilização Subsidiária da Administração			
PROBABILIDADE DE OCORRÊNCIA:		Muito provável	**IMPACTO:**	Alto
AÇÃO PREVENTIVA:	Indicar servidores com conhecimento técnico na área do objeto do contrato e proporcionar capacitação.			
AÇÃO DE CONTINGÊNCIA:	Indicar gestor e fiscal capacitado			
RESPONSÁVEL	COORDENAÇÃO DE GESTÃO DE CONTRATOS			

ETAPA:	**4.4. DESIGNAÇÃO DO PREPOSTO DO CONTRATO**			
RISCO:	Ausência de preposto da contratada.			
DANO:	Responsabilização direta da Administração.			
PROBABILIDADE DE OCORRÊNCIA:		Provável	**IMPACTO:**	Médio

771

AÇÃO PREVENTIVA:	Incluir cláusula da fiscalização, dispositivos de indicação de fiscal e preposto e as respectivas atribuições.			
AÇÃO DE CONTINGÊNCIA:	Solicitar, imediatamente à constatação, a designação formal do preposto.			
RESPONSÁVEL	COORDENAÇÃO DE GESTÃO DE CONTRATOS			
ETAPA:	**4.5. EXECUÇÃO DOS SERVIÇOS**			
RISCO:	Execução em desacordo com o contrato; não pagamento de salários e benefícios correspondentes à CCT, não reposição de mão-de-obra ausente, não aplicação de material.			
DANO:	Prejuízo para o erário, responsabilização subsidiária da Administração.			
PROBABILIDADE DE OCORRÊNCIA:		Muito provável	**IMPACTO:**	Alto
AÇÃO PREVENTIVA:	Realizar avaliações periódicas dos serviços; adotar indicadores de níveis de desempenho; exigir, mensalmente, comprovação de quitação das obrigações trabalhistas e sociais.			
AÇÃO DE CONTINGÊNCIA:	Reter créditos, em valores correspondentes à inadimplência, e efetivar pagamento diretamente ao beneficiário e, demonstrada a incapacidade, assunção do contrato. Execução de garantia.			
RESPONSÁVEL	FISCAL E GESTOR DOS CONTRATOS			
ETAPA:	**4.6. PRORROGAÇÃO DO CONTRATO**			
RISCO:	Prorrogação não vantajosa			
DANO:	Prejuízo para o erário.			
PROBABILIDADE DE OCORRÊNCIA:		Muito provável	**IMPACTO:**	Alto
AÇÃO PREVENTIVA:	Realizar pesquisa de preços com antecedência, com vista a constatar a vantajosidade da prorrogação do contrato.			
AÇÃO DE CONTINGÊNCIA:	Negociar junto à contratada, preços mais vantajosos. Não sendo possível, abertura de novo processo licitatório.			
RESPONSÁVEL	GESTOR DO CONTRATO			
ETAPA:	**4.7. ALTERAÇÕES DO CONTRATO**			
RISCO:	Desequilíbrio do contrato; percentuais superiores aos fixados na norma, jogo de planilha.			
DANO:	Prejuízos ao erário.			
PROBABILIDADE DE OCORRÊNCIA:		Muito provável	**IMPACTO:**	Alto
AÇÃO PREVENTIVA:	Atentar para os requisitos legais sobre acréscimos e supressões de quantidades. Adotar controles adicionais como: sistemas, planilhas, etc.			
AÇÃO DE CONTINGÊNCIA:	Realizar os ajustes necessários e, adotar medidas de ressarcimento			
RESPONSÁVEL	GESTOR DO CONTRATO			
ETAPA:	**4.8. REPACTUAÇÕES/REAJUSTES DO CONTRATO**			
RISCO:	Desequilíbrio do contrato; Prorrogação desvantajosa; Uso de índices distintos dos fixados no contrato; análise inadequada das planilhas; jogo de planilha.			
DANO:	Prejuízos ao erário.			
PROBABILIDADE DE OCORRÊNCIA:		Provável	**IMPACTO:**	Médio
AÇÃO PREVENTIVA:	Indicar, no contrato, critérios distintos para ajuste dos preços de mão-de-obra (CCT) e materiais (índices). Contar com apoio profissional da área na			

Fls. 775

	análise das planilhas. Realizar pesquisa de mercado, com vista a constatar a permanência da vantajosidade do contrato.			
AÇÃO DE CONTINGÊNCIA:	Ajustar os preços conforme o contrato; reter os valores pagos a maior. Negociar preços mais vantajosos			
RESPONSÁVEL	GESTOR DO CONTRATO			
ETAPA:	**4.9. GARANTIAS DE EXECUÇÃO CONTRATUAL**			
RISCO:	Não apresentação de garantias; Apresentação de garantias que não cobrem inadimplência com obrigações trabalhistas e previdenciárias ou prejuízos de terceiros.			
DANO:	Prejuízo para o erário			
PROBABILIDADE DE OCORRÊNCIA:		Baixo	**IMPACTO:**	Baixo
AÇÃO PREVENTIVA:	Exigir, como condição para início dos serviços, garantias de execução contratual para cobertura de despesa pelo			
	inadimplemento de obrigações trabalhistas, previdenciárias e prejuízos a terceiros.			
AÇÃO DE CONTINGÊNCIA:	Apuração de penalidade.			
RESPONSÁVEL	GESTOR DO CONTRATO			
ETAPA:	**4.10. PAGAMENTO DOS SERVIÇOS**			
RISCO:	Retenção dos valores dos impostos; encargos patronais e da conta vinculada.			
DANO:	Responsabilização subsidiária.			
PROBABILIDADE DE OCORRÊNCIA:		Provável	**IMPACTO:**	Médio
AÇÃO PREVENTIVA:	Certificar-se dos percentuais e valores que deverão ser retidos, de acordo com o Código Tributário do local da prestação dos serviços, bem como dos encargos sociais.			
AÇÃO DE CONTINGÊNCIA:	Reter e enviar os valores para seus respectivos destinos.			
RESPONSÁVEL	COORDENAÇÃO ADMINISTRATIVA FINANCEIRA			
ETAPA:	**4.11. SANÇÕES**			
RISCO:	Rito processual inadequado ou que não oferece garantias do contraditório e ampla defesa.			
DANO:	Impossibilidade de reparação dos prejuízos ocorridos.			
PROBABILIDADE DE OCORRÊNCIA:		Muito provável	**IMPACTO:**	Alto
AÇÃO PREVENTIVA:	Estabelecer, conforme regulamento municipal, os ritos do processo administrativo.			
AÇÃO DE CONTINGÊNCIA:	Oferecer as garantias constitucionais à empresa acusada.			
RESPONSÁVEL	COORDENAÇÃO JURÍDICA DO ÓRGÃO E GERÊNCIA DE PENALIDADES DO SETOR DE LICITAÇÕES DO MUNICÍPIO			
ETAPA:	**4.12. ENCERRAMENTO DO CONTRATO**			
RISCO:	Não observar se requisitos do contrato foram plenamente atendidos.			
DANO:	Prejuízo ao erário.			
PROBABILIDADE DE OCORRÊNCIA:		Pouco provável	**IMPACTO:**	Baixo

Fls. 776

Rubrica

AÇÃO PREVENTIVA:	Verificar a inexistência de processo trabalhista, pendência trabalhistas e ressarcimentos.
AÇÃO DE CONTINGÊNCIA:	Notificar a contratada para regularizar as pendências, comunicar a segurados dos inadimplementos, reter valores até o limite do ressarcimento.
RESPONSÁVEL	SETOR DE GESTÃO DE CONTRATOS E SETOR ADMINISTRATIVO FINANCEIRO

Ipueiras-CE, 10 de Agosto de 2026.

Francisca Gislândia Alves de Sousa

FRANCISCA GISLÂNDIA ALVES DE SOUSA
Responsável pelo Estudo Técnico Preliminar