717

# TERMO DE REFERÊNCIA

## 1. CONDIÇÕES GERAIS DA CONTRATAÇÃO

**1.1.** REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA E EVENTUAL 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, nos termos da tabela abaixo, conforme condições e exigências estabelecidas neste instrumento.

| 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 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 180° 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 |

715

Rubrica

*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 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 A 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*

716

*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*

| | | |
|---|---|---|
| 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*

717

*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 ESCAMOTEAVEL 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 Á 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 Á 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 Á 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 |

*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 Á 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 Á 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 Á 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 Á 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 |

718

*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 ABNT 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 |

*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*

718

*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 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 LMOFADA 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*

720

*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 ACÓRDO 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.*

| | | |
|---|---|---|
| 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 VÁRIAS 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 + I. 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*

Fls. 727

*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 |

*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*

722

| | | |
|---|---|---|
| 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 |

*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 QUEASSEGUREARESISTÊNCIA 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*

723

*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 QÛE 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?, 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 melaminico brilhante (fórmica) na cor branca, próprio para escrita com marcador especifico para quadro branco, proporcionando superfície lisa, uniforme, resistente, não porosa e de fácil limpeza. Deverá possuir moldura em perfil de aluminio 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.*

Fls 729

| | | |
|---|---|---|
| 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 EM 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 |

*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 MICRÔMETROS 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 MICRÔMETROS, 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 |

725

*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 ?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 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 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*

Fls. 726

*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 MICRÔMETROS, 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 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*

| | | |
|---|---|---|
| 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.*

| | | |
|---|---|---|
| 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 ÁS 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 METALICAS 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*

727

*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 1,2OM 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 |

*Especificação : PRESIDENTE COM APÓIA 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 BAIXÁ-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 BIÓTIPO 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 A 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 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 À 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 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.*

| | | |
|---|---|---|
| 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*

728

*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 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 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 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 SECRETÁRIA 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 DEVERÁ VIR ACOMPANHADOS DOS DOCUMENTOS COMPROBATÓRIOS, PARA OS CASOS DE ERGONOMISTA, DEVERÁ APRESENTAR DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO TÉCNICA*

**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**

**1.2.** O objeto desta contratação não se enquadra como sendo de bem de luxo.

**1.3.** Os bens objeto desta contratação são caracterizados como comuns e contínuos.

**1.4.** O prazo de vigência da ata de registro de preços será de 1 (um) ano e poderá ser prorrogado, por igual período, desde que comprovado o preço vantajoso, CONFORME ESTABELECE O ART. 84 DA Lei N9 14.133 DE 1° DE ABRIL DE 2021.

**1.4.1.** O contrato decorrente da ata de registro de preços terá sua vigência estabelecida em conformidade com as disposições nela contidas.

**1.4.2.** O contrato oferece major detalhamento das regras que serão aplicadas em relação à vigência da contratação.

**1.5.** O quantitativo mencionado acima é estimado com base na demanda, não gerando obrigação da Contratante de execução total durante a vigência da Ata de Registro de Preços e do contrato.

**1.6.** Os preços deverão ser apresentados com a inclusão de todos os custos operacionais da atividade e os tributos que eventualmente possam incidir sobre eles, bem como as demais despesas

diretas e indiretas, sem que caiba direito ao proponente de reivindicar custos adicionais diretos ou indiretos.

## 2. FUNDAMENTAÇÃO E DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO

O objeto deste Termo de Referência fundamenta-se na Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021, na Decreto Municipal Nº 15/2023, **DECRETO Nº 11.462, DE 31 DE MARÇO DE 2023** e demais legislações correlatas, aplicando-se subsidiariamente, no que couber.

**1.2.** A referida aquisição visa ao fornecimento de materiais mobiliários, móveis e itens de escritório, destinados à estruturação, organização e adequação dos ambientes de trabalho das unidades administrativas do Município de Ipueiras, proporcionando melhores condições para o desenvolvimento das atividades institucionais. A aquisição tem como finalidade promover maior funcionalidade, conforto, segurança, ergonomia e eficiência na utilização dos espaços, contribuindo para a melhoria das condições de trabalho dos servidores e para a adequada prestação dos serviços públicos à população, bem como atender às necessidades de substituição de mobiliários danificados, desgastados ou inadequados e de equipar novos ambientes, garantindo melhores condições de funcionamento das unidades municipais.

**1.3.** O objeto da contratação está previsto no Plano de Contratações Anual – 2026.

## 3. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO

**3.1.** A descrição da solução como um todo encontra-se pormenorizada em **tópico específico** do Estudos Técnicos Preliminares, apêndice deste Termo de Referência.

## 4. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

**Sustentabilidade:**

**4.1.** Os critérios de sustentabilidade são aqueles previstos nos Estudos Técnicos Preliminares, nas especificações do objeto e/ou obrigações da contratada e/ou no edital como requisito previsto em lei especial, bem como Guia Nacional de Contratações Sustentáveis da Advocacia-Geral da União, disponibilizado pela Consultoria-Geral da União e no site da AGU.

**Das exigências Adicionais**

Quando previsto nas especificações de determinado item, poderão ser solicitados catálogos, folders, fichas técnicas, materiais expositivos ou outros documentos pertinentes, fornecidos pelo fabricante ou fornecedor, destinados à comprovação das características e especificações técnicas dos produtos ofertados, em conformidade com as exigências estabelecidas individualmente para cada item deste Termo de Referência e com as normas técnicas e regulamentares aplicáveis.

**Subcontratação**

4.9. Não será admitida a subcontratação do objeto contratual.

**Garantia da contratação**

4.10. Não haverá exigência da garantia da contratação dos art. 96 e seguintes da Lei nº 14.133, de 2021, pelas razões constantes do Estudo Técnico Preliminar.

## 5. MODELO DE EXECUÇÃO DO OBJETO

**Condições de Entrega**

**5.1.** O prazo de entrega dos bens é de 10 (dez) dias, contados do recebimento da ordem de compra em remessa única.

730

5.2. Caso não seja possível a entrega na data assinalada, a empresa deverá comunicar as razões respectivas com pelo menos 2 dias de antecedência para que qualquer pleito de prorrogação de prazo seja analisado, ressalvadas situações de caso fortuito e força maior.

5.3. Os bens deverão ser entregues no almoxarifado central do município de Ipueiras;

**Garantia, manutenção e assistência técnica**

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

## 6. MODELO DE EXECUÇÃO DO CONTRATO

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

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

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

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

**Fiscalização**

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

**Fiscalização Técnica**

**6.6.** O fiscal técnico do contrato acompanhará a execução do contrato, para que sejam cumpridas todas as condições estabelecidas no contrato, de modo a assegurar os melhores resultados para a Administração.

**6.7.** O fiscal técnico do contrato anotará no histórico de gerenciamento do contrato todas as ocorrências relacionadas à execução do contrato, com a descrição do que for necessário para a regularização das faltas ou dos defeitos observados.

**6.8.** Identificada qualquer inexatidão ou irregularidade, o fiscal técnico do contrato emitirá notificações para a correção da execução do contrato, determinando prazo para a correção.

**6.9.** O fiscal técnico do contrato informará ao gestor do contato, em tempo hábil, a situação que demandar decisão ou adoção de medidas que ultrapassem sua competência, para que adote as medidas necessárias e saneadoras, se for o caso.

**6.10.** No caso de ocorrências que possam inviabilizar a execução do contrato nas datas aprazadas, o fiscal técnico do contrato comunicará o fato imediatamente ao gestor do contrato.

**6.11.** O fiscal técnico do contrato comunicará ao gestor do contrato, em tempo hábil, o término do contrato sob sua responsabilidade, com vistas à renovação tempestiva ou à prorrogação contratual.

**Fiscalização Administrativa**

**6.12.** O fiscal administrativo do contrato verificará a manutenção das condições de habilitação da contratada, acompanhará o empenho, o pagamento, as garantias, as glosas e a formalização de apostilamento e termos aditivos, solicitando quaisquer documentos comprobatórios pertinentes, caso necessário.

737

**6.13.** Caso ocorra descumprimento das obrigações contratuais, o fiscal administrativo do contrato atuará tempestivamente na solução do problema, reportando ao gestor do contrato para que tome as providências cabíveis, quando ultrapassar a sua competência.

**6.14.** A fiscalização de que trata esta cláusula não exclui nem reduz a responsabilidade do Contratado, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, ainda que resultante de imperfeições técnicas, vícios redibitórios, ou emprego de material inadequado ou de qualidade inferior e, na ocorrência desta, não implica corresponsabilidade da Contratante ou de seus agentes, gestores e fiscais, de conformidade

**Gestor do Contrato**

**6.15.** Cabe ao gestor do contrato:

6.15.1. coordenar a atualização do processo de acompanhamento e fiscalização do contrato contendo todos os registros formais da execução no histórico de gerenciamento do contrato, a exemplo da ordem de serviço, do registro de ocorrências, das alterações e das prorrogações contratuais, elaborando relatório com vistas à verificação da necessidade de adequações do contrato para fins de atendimento da finalidade da administração.

6.15.2. acompanhar os registros realizados pelos fiscais do contrato, de todas as ocorrências relacionadas à execução do contrato e as medidas adotadas, informando, se for o caso, à autoridade superior àquelas que ultrapassarem a sua competência.

6.15.3. Acompanhar a manutenção das condições de habilitação da contratada, para fins de empenho de despesa e pagamento, e anotará os problemas que obstem o fluxo normal da liquidação e do pagamento da despesa no relatório de riscos eventuais.

6.15.4. emitir documento comprobatório da avaliação realizada pelos fiscais técnico, administrativo e setorial quanto ao cumprimento de obrigações assumidas pelo Contratado, com menção ao seu desempenho na execução contratual, baseado nos indicadores objetivamente definidos e aferidos, e a eventuais penalidades aplicadas, devendo constar do cadastro de atesto de cumprimento de obrigações.

6.15.5. tomar providências para a formalização de processo administrativo de responsabilização para fins de aplicação de sanções, a ser conduzido pela comissão de que trata o art. 158 da Lei nº 14.133, de 2021, ou pelo agente ou pelo setor com competência para tal, conforme o caso.

6.15.6. elaborar relatório final com informações sobre a consecução dos objetivos que tenham justificado a contratação e eventuais condutas a serem adotadas para o aprimoramento das atividades da Administração.

6.15.7. enviar a documentação pertinente ao setor de contratos para a formalização dos procedimentos de liquidação e pagamento, no valor dimensionado pela fiscalização e gestão nos termos do contrato.

## 7. INFRAÇÕES E SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

**7.1.** Comete infração administrativa, nos termos da Lei nº 14.133, de 2021, o Contratado que:

a) der causa à inexecução parcial do contrato;

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

c) der causa à inexecução total do contrato;

d) ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da contratação sem motivo justificado;

e) apresentar documentação falsa ou prestar declaração falsa durante a execução do contrato;

f) praticar ato fraudulento na execução do contrato;

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

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

**7.2.** Serão aplicadas ao Contratado que incorrer nas infrações acima descritas as seguintes sanções:

7.2.1. Advertência, quando o Contratado der causa à inexecução parcial do contrato, sempre que não se justificar a imposição de penalidade mais grave;

7.2.2. Impedimento de licitar e contratar, quando praticadas as condutas descritas nas alíneas "b", "c" e "d" do subitem acima, sempre que não se justificar a imposição de penalidade mais grave;

7.2.3. Declaração de inidoneidade para licitar e contratar, quando praticadas as condutas descritas nas alíneas "e", "f", "g" e "h" do subitem acima, bem como nas alíneas "b", "c" e "d", que justifiquem a imposição de penalidade mais grave.

7.2.4. Multa:

*7.2.4.1. Moratória, para as infrações descritas no item "d", de **5%** (**cinco** por cento) por dia de atraso injustificado sobre o valor da parcela inadimplida, até o limite de **30** (**trinta**) dias*

*7.2.4.2. Moratória de 0,07% (sete centésimos por cento) por dia de atraso injustificado sobre o valor total do contrato, até o máximo de 2% (dois por cento), pela inobservância do prazo fixado para apresentação, suplementação ou reposição da garantia;*

*7.2.4.2.1 O atraso superior a 25 (vinte e cinco) dias para apresentação, suplementação ou reposição da garantia autoriza a Administração a promover a extinção do contrato por descumprimento ou cumprimento irregular de suas cláusulas, conforme dispõe o inciso I do art. 137 da Lei n. 14.133, de 2021.*

*7.2.4.3. Compensatória, para as infrações descritas acima alíneas "**e**" a "**h**" de **10%** (**dez** por cento) a 15% (**quinze** por cento) do valor da contratação.*

*7.2.4.4. Compensatória, para a inexecução total do contrato prevista acima na alínea "**c**", de **10%** (**dez** por cento) a 15% (**quinze** por cento) do valor da contratação.*

*7.2.4.5. Compensatória, para a infração descrita acima na alínea "**b**", de 5% (**cinco** por cento) a **10%** (**dez** por cento) do valor da contratação.*

*7.2.4.6. Compensatória, em substituição à multa moratória para a infração descrita acima na alínea "d", de 5% (**cinco** por cento) a **10%** (**dez** por cento) do valor da contratação.*

*7.2.4.7. Compensatória, para a infração descrita acima na alínea "**a**", de 5% (**cinco** por cento) a **10%** (**dez** por cento) do valor da contratação.*

**7.3.** A aplicação das sanções previstas neste Termo de Referência não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral do dano causado ao Contratante.

**7.4.** Todas as sanções previstas neste Termo de Referência poderão ser aplicadas cumulativamente com a multa.

**7.5.** Antes da aplicação da multa será facultada a defesa do interessado no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de sua intimação.

**7.6.** Se a multa aplicada e as indenizações cabíveis forem superiores ao valor do pagamento eventualmente devido pelo Contratante ao Contratado, além da perda desse valor, a diferença será descontada da garantia prestada ou será cobrada judicialmente.

733

**7.7.** A multa poderá ser recolhida administrativamente no prazo máximo de *30* (*trinta*) dias, a contar da data do recebimento da comunicação enviada pela autoridade competente.

**7.8.** A aplicação das sanções realizar-se-á em processo administrativo que assegure o contraditório e a ampla defesa ao Contratado, observando-se o procedimento previsto no caput e parágrafos do art. 158 da Lei nº 14.133, de 2021, para as penalidades de impedimento de licitar e contratar e de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar.

7.8.1. Para a garantia da ampla defesa e contraditório, as notificações serão enviadas eletronicamente para os endereços de e-mail informados na proposta comercial, bem como os cadastrados pela empresa na Plataforma do Pregão.

7.8.2. Os endereços de e-mail informados na proposta comercial e/ou cadastrados na Plataforma do Pregão serão considerados de uso contínuo da empresa, não cabendo alegação de desconhecimento das comunicações a eles comprovadamente enviadas.

**7.9.** Na aplicação das sanções serão considerados:

7.9.1. a natureza e a gravidade da infração cometida;

7.9.2. as peculiaridades do caso concreto;

7.9.3. as circunstâncias agravantes ou atenuantes;

7.9.4. os danos que dela provierem para o Contratante; e

7.9.5. a implantação ou o aperfeiçoamento de programa de integridade, conforme normas e orientações dos órgãos de controle.

**7.10.** Os atos previstos como infrações administrativas na Lei nº 14.133, de 2021, ou em outras leis de licitações e contratos da Administração Pública que também sejam tipificados como atos lesivos na Lei nº 12.846, de 2013, serão apurados e julgados conjuntamente, nos mesmos autos, observados o rito procedimental e autoridade competente definidos na referida Lei.

**7.11.** A personalidade jurídica do Contratado poderá ser desconsiderada sempre que utilizada com abuso do direito para facilitar, encobrir ou dissimular a prática dos atos ilícitos previstos neste Termo de Referência ou para provocar confusão patrimonial, e, nesse caso, todos os efeitos das sanções aplicadas à pessoa jurídica serão estendidos aos seus administradores e sócios com poderes de administração, à pessoa jurídica sucessora ou à empresa do mesmo ramo com relação de coligação ou controle, de fato ou de direito, com o Contratado, observados, em todos os casos, o contraditório, a ampla defesa e a obrigatoriedade de análise jurídica prévia.

**7.12.** O Contratante deverá, no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de aplicação da sanção, informar e manter atualizados os dados relativos às sanções por ela aplicadas, para fins de publicidade no Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas (CEIS) e no Cadastro Nacional de Empresas Punidas (CNEP), instituídos no âmbito do Poder Executivo Federal.

**7.13.** As sanções de impedimento de licitar e contratar e declaração de inidoneidade para licitar ou contratar são passíveis de reabilitação na forma do art. 163 da Lei nº 14.133, de 2021.

**7.14.** Os débitos do Contratado para com a Administração Contratante, resultantes de multa administrativa e/ou indenizações, não inscritos em dívida ativa, poderão ser compensados, total ou parcialmente, com os créditos devidos pelo referido órgão decorrentes deste mesmo contrato ou de outros contratos administrativos que o Contratado possua com o mesmo órgão ora Contratante, na forma da Instrução Normativa SEGES/ME nº 26, de 13 de abril de 2022.

## 8. CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E DE PAGAMENTO

**Recebimento**

735

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

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

**8.3.** O recebimento definitivo ocorrerá no prazo de 10(dez) dias úteis, a contar do recebimento da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente pela Administração, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo detalhado.

**8.4.** Para as contratações decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do art. 75 da Lei nº 14.133, de 2021, o prazo máximo para o recebimento definitivo será de até 5 (cinco) dias úteis.

**8.5.** O prazo para recebimento definitivo poderá ser excepcionalmente prorrogado, de forma justificada, por igual período, quando houver necessidade de diligências para a aferição do atendimento das exigências contratuais.

**8.6.** No caso de controvérsia sobre a execução do objeto, quanto à dimensão, qualidade e quantidade, deverá ser observado o teor do art. 143 da Lei nº 14.133, de 2021, comunicando-se à empresa para emissão de Nota Fiscal quanto à parcela incontroversa da execução do objeto, para efeito de liquidação e pagamento.

**8.7.** O prazo para a solução, pelo Contratado, de inconsistências na execução do objeto ou de saneamento da nota fiscal ou de instrumento de cobrança equivalente, verificadas pela Administração durante a análise prévia à liquidação de despesa, não será computado para os fins do recebimento definitivo.

**8.8.** O recebimento provisório ou definitivo não excluirá a responsabilidade civil pela solidez e pela segurança dos bens nem a responsabilidade ético-profissional pela perfeita execução do contrato.

**8.9.** As atividades de montagem, instalação e quaisquer outras necessárias para o funcionamento ou uso do bem correrão por conta do Contratado e são condição para o recebimento do objeto.

**Liquidação**

**8.10.** Recebida a Nota Fiscal ou documento de cobrança equivalente, correrá o prazo de dez dias úteis para fins de liquidação, na forma desta seção, prorrogáveis por igual período, nos termos do art. 7º, §3º da Instrução Normativa SEGES/ME nº 77/2022.

**8.11.** O prazo de que trata o item anterior será reduzido à metade, mantendo-se a possibilidade de prorrogação, no caso de contratações decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do art. 75 da Lei nº 14.133, de 2021.

**8.12.** Para fins de liquidação, o setor competente deverá verificar se a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente apresentado expressa os elementos necessários e essenciais do documento, tais como:

8.12.1. o prazo de validade;

8.12.2. a data da emissão;

8.12.3. os dados do contrato e do órgão contratante;

8.12.4. o período respectivo de execução do contrato;

8.12.5. o valor a pagar; e

8.12.6. eventual destaque do valor de retenções tributárias cabíveis.

**8.13.** Havendo erro na apresentação da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, ou circunstância que impeça a liquidação da despesa, esta ficará sobrestada até que o Contratado providencie as medidas saneadoras, reiniciando-se o prazo após a comprovação da regularização da situação, sem ônus ao Contratante;

**8.14.** A nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente deverá ser obrigatoriamente acompanhado da comprovação da regularidade fiscal, mediante consulta aos sítios eletrônicos oficiais ou à documentação mencionada no art. 68 da Lei nº 14.133, de 2021.

**8.15.** A Administração deverá realizar consulta para:

8.15.1. verificar a manutenção das condições de habilitação exigidas;

8.15.2. identificar possível razão que impeça a participação em licitação/contratação no âmbito do órgão ou entidade, tais como a proibição de contratar com a Administração ou com o Poder Público, bem como ocorrências impeditivas indiretas.

**8.16.** Constatando-se, a situação de irregularidade do Contratado, será providenciada sua notificação, por escrito, para que, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, regularize sua situação ou, no mesmo prazo, apresente sua defesa. O prazo poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, a critério do Contratante.

**8.17.** Não havendo regularização ou sendo a defesa considerada improcedente, o Contratante deverá comunicar aos órgãos responsáveis pela fiscalização da regularidade fiscal quanto à inadimplência do Contratado, bem como quanto à existência de pagamento a ser efetuado, para que sejam acionados os meios pertinentes e necessários para garantir o recebimento de seus créditos.

**8.18.** Persistindo a irregularidade, o Contratante deverá adotar as medidas necessárias à rescisão contratual nos autos do processo administrativo correspondente, assegurada ao Contratado a ampla defesa.

**8.19.** Havendo a efetiva execução do objeto, os pagamentos serão realizados normalmente, até que se decida pela rescisão do contrato, caso o Contratado não regularize sua situação.

**Prazo de pagamento**

**8.20.** O pagamento será efetuado no prazo de até 10 (dez) dias úteis contados da finalização da liquidação da despesa, conforme seção anterior, nos termos da Instrução Normativa SEGES/ME nº 77, de 2022.

**8.21.** No caso de atraso pelo Contratante, os valores devidos ao Contratado serão atualizados monetariamente entre o termo final do prazo de pagamento até a data de sua efetiva realização, mediante aplicação do índice de correção monetária.

**Forma de pagamento**

**8.22.** O pagamento será realizado por meio de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta corrente indicados pelo Contratado.

**8.23.** Será considerada data do pagamento o dia em que constar como emitida a ordem bancária para pagamento.

**8.24.** Quando do pagamento, será efetuada a retenção tributária prevista na legislação aplicável.

**8.25.** Independentemente do percentual de tributo inserido na planilha, quando houver, serão retidos na fonte, quando da realização do pagamento, os percentuais estabelecidos na legislação vigente.

736

**8.26.** O Contratado regularmente optante pelo Simples Nacional, nos termos da Lei Complementar nº 123, de 2006, não sofrerá a retenção tributária quanto aos impostos e contribuições abrangidos por aquele regime. No entanto, o pagamento ficará condicionado à apresentação de comprovação, por meio de documento oficial, de que faz jus ao tratamento tributário favorecido previsto na referida Lei Complementar.

**Reajuste**

**8.27.** Os preços inicialmente contratados são fixos e irreajustáveis no prazo de um ano contado da data do orçamento estimado, em 03/08/2026.

**8.28.** Após o interregno de um ano, e independentemente de pedido do Contratado, os preços iniciais serão reajustados, mediante a aplicação, pelo Contratante, do índice IGP-M, exclusivamente para as obrigações iniciadas e concluídas após a ocorrência da anualidade.

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

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

**8.31.** Nas aferições finais, o(s) índice(s) utilizado(s) para reajuste será(ão), obrigatoriamente, o(s) definitivo(s).

**8.32.** Caso o(s) índice(s) estabelecido(s) para reajustamento venha(m) a ser extinto(s) ou de qualquer forma não possa(m) mais ser utilizado(s), será(ão) adotado(s), em substituição, o(s) que vier(em) a ser determinado(s) pela legislação então em vigor.

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

**8.34.** O reajuste será realizado por apostilamento.

## 9. FORMA E CRITÉRIOS DE SELEÇÃO DO FORNECEDOR

**Forma de seleção e critério de julgamento da proposta**

**9.1.** O fornecedor será selecionado por meio da realização de procedimento de LICITAÇÃO, na modalidade PREGÃO, sob a forma ELETRÔNICA, com adoção do critério de julgamento pelo **MENOR PREÇO POR ITEM** conforme os artigos 6º, 17, § 2º, e 34 da Lei nº 14.133/2021. Modo de Disputa: Aberto e Fechado.

**Forma de fornecimento**

**9.2.** O fornecimento do objeto será parcelado, conforme solicitação da contratante, descrito no documento de aquisição enviado a contratada.

**Exigências de habilitação**

**9.3.** Para fins de habilitação, deverá o interessado comprovar os seguintes requisitos:

**Habilitação jurídica**

**9.4.** pessoa física: cédula de identidade (RG) ou documento equivalente que, por força de lei, tenha validade para fins de identificação em todo o território nacional;

**9.5.** empresário individual: inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede;

737

**9.6.** Microempreendedor Individual - MEI: Certificado da Condição de Microempreendedor Individual - CCMEI, cuja aceitação ficará condicionada à verificação da autenticidade no sítio https://www.gov.br/empresas-e-negocios/pt-br/empreendedor;

**9.7.** sociedade empresária, sociedade limitada unipessoal – SLU ou sociedade identificada como empresa individual de responsabilidade limitada - EIRELI: inscrição do ato constitutivo, estatuto ou contrato social no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede, acompanhada de documento comprobatório de seus administradores;

**9.8.** sociedade empresária estrangeira: portaria de autorização de funcionamento no Brasil, publicada no Diário Oficial da União e arquivada na Junta Comercial da unidade federativa onde se localizar a filial, agência, sucursal ou estabelecimento, a qual será considerada como sua sede, conforme Instrução Normativa DREI/ME n.º 77, de 18 de março de 2020;

**9.9.** sociedade simples: inscrição do ato constitutivo no Registro Civil de Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de documento comprobatório de seus administradores;

**9.10.** filial, sucursal ou agência de sociedade simples ou empresária: inscrição do ato constitutivo da filial, sucursal ou agência da sociedade simples ou empresária, respectivamente, no Registro Civil das Pessoas Jurídicas ou no Registro Público de Empresas Mercantis onde opera, com averbação no Registro onde tem sede a matriz;

**9.11.** sociedade cooperativa: ata de fundação e estatuto social, com a ata da assembleia que o aprovou, devidamente arquivado na Junta Comercial ou inscrito no Registro Civil das Pessoas Jurídicas da respectiva sede, além do registro de que trata o art. 107 da Lei nº 5.764, de 16 de dezembro 1971.

**9.12.** Os documentos apresentados deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva.

**Habilitação fiscal, social e trabalhista**

**9.13.** Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas ou no Cadastro de Pessoas Físicas, conforme o caso;

**9.14.** Prova de regularidade fiscal perante a Fazenda Nacional, mediante apresentação de certidão expedida conjuntamente pela Secretaria da Receita Federal do Brasil (RFB) e pela Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional (PGFN), referente a todos os créditos tributários federais e à Dívida Ativa da União (DAU) por elas administrados, inclusive aqueles relativos à Seguridade Social, nos termos da Portaria Conjunta nº 1.751, de 02 de outubro de 2014, do Secretário da Receita Federal do Brasil e da Procuradora-Geral da Fazenda Nacional;

**9.15.** Prova de regularidade com o Fundo de Garantia do Tempo de Serviço (FGTS);

**9.16.** Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa ou positiva com efeito de negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943;

**9.17.** Prova de inscrição no cadastro de contribuintes Estadual ou Distrital relativo ao domicílio ou sede do fornecedor, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;

**9.18.** Prova de regularidade com a Fazenda Estadual ou Distrital do domicílio ou sede do fornecedor, relativa à atividade em cujo exercício contrata ou concorre;

**9.19.** Caso o fornecedor seja considerado isento dos tributos relacionados ao objeto contratual, deverá comprovar tal condição mediante a apresentação de declaração da Fazenda respectiva do seu domicílio ou sede, ou outra equivalente, na forma da lei.

738

**9.20.** O fornecedor enquadrado como microempreendedor individual que pretenda auferir os benefícios do tratamento diferenciado previstos na Lei Complementar n. 123, de 2006, estará dispensado da prova de inscrição nos cadastros de contribuintes estadual e municipal.

**Qualificação Econômico-Financeira**

**9.21.** certidão negativa de insolvência civil expedida pelo distribuidor do domicílio ou sede do interessado, caso se trate de pessoa física, desde que admitida a sua participação na licitação/contratação, ou de sociedade simples;

**9.22.** certidão negativa de falência expedida pelo distribuidor da sede do fornecedor;

**9.23.** Balanço patrimonial, demonstração de resultado de exercício e demais demonstrações contábeis dos 2 (dois) últimos exercícios sociais, já exigíveis e apresentados na forma da lei, devidamente registrado na junta comercial da sede da licitante, acompanhado dos termos de abertura e de encerramento do Livro Diário - estes termos devidamente registrados na Junta Comercial – constando ainda, no balanço, o número do Livro Diário e das folhas nos quais se acha transcrito, que comprovem a boa situação financeira da empresa, com vistas aos compromissos que terá de assumir caso lhe seja adjudicado o objeto licitado, devidamente assinado pelo contador responsável, sendo vedada sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados por índices oficiais quando encerrados há mais de 03 (três) meses da data de apresentação da proposta;

9.23.1. Serão considerados como na forma da Lei, o Balanço Patrimonial e Demonstrações Contábeis assim apresentados:

a) **Sociedades empresariais em geral:** registrados ou autenticados na Junta Comercial da sede ou domicílio da Licitante, acompanhados de cópia do termo de abertura e de encerramento do Livro Diário do qual foi extraído.

b) **Sociedades empresárias, especificamente no caso de sociedades anônimas regidas pela Lei nº. 6.404/76:** registrados ou autenticados na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante; ou publicados na imprensa oficial da União, ou do Estado, ou do Distrito Federal conforme o lugar em que esteja situada a sede da companhia; ou, ainda, em jornal de grande circulação editado na localidade em que está a sede da companhia;

c) **Sociedades simples:** registrados no Registro Civil das Pessoas jurídicas do local de sua sede; caso a sociedade simples adote um dos tipos de sociedade empresária, deverá sujeitar-se às normas fixadas para as sociedades empresárias, inclusive quanto ao registro na Junta Comercial.

d) No caso de empresa constituída no exercício social vigente, **admite-se a apresentação de balanço patrimonial de abertura referentes ao período de existência da sociedade, devidamente registrados ou autenticados na Junta Comercial do domicílio da Licitante, assinado pelo sócio-gerente ou diretor e pelo contador ou outro profissional equivalente, devidamente registrado no Conselho Regional de Contabilidade.**

e) **É admissível o balanço intermediário, se decorrer de lei ou contrato/estatuto social.**

OBS: Os documentos referidos no item 9.23.1. limitar-se-ão ao último exercício no caso de a pessoa jurídica ter sido constituída há menos de 2 (dois) anos.

9.24.2 Entende-se que a expressão "***na forma da lei***" constante no item 9.23.1, no mínimo: balanço patrimonial, DRE e demais demonstrações obrigatórias, registradas na Junta Comercial ou órgão competente, acompanhado dos termos de abertura e encerramento do livro diário).

9.24.3. As cópias deverão ser originárias do Livro Diário devidamente formalizadas e registradas.

9.24.4. A empresa optante pelo *Sistema Público de Escrituração Digital - SPED* poderá apresentá-lo ***na forma da lei,*** devendo ser acompanhado do Recibo de entrega de escrituração contábil digital; (*Para efeito o que determina o Art. 2º do Decreto Nº 9.555, de 6 de novembro de 2018*);

OBS[1]: A autenticação de livros contábeis das pessoas jurídicas não sujeitas ao Registro do Comércio, poderá ser feita pelo Sistema Público de Escrituração Digital - Sped, instituído pelo Decreto nº 6.022, de 22 de janeiro de 2007, por meio da apresentação de escrituração contábil digital, na forma

739

estabelecida pela Secretaria da Receita Federal do Brasil do Ministério da Fazenda. (Art. 1º do Decreto Nº 9.555, de 6 de novembro de 2018).

9.24.4.1. As cópias deverão ser originárias do Livro Diário constante do SPED.

9.24.4.2. A Escrituração Digital deverá estar de acordo com as Instruções Normativas (RFB nº 1420/2013 e RFB nº 1594) que tratam do *Sistema Público de Escrituração Digital – SPED. Para maiores informações, verificar o site www.receita.gov.br, no link SPED.* Ficando a exigência de apresentação do Balanço Patrimonial do último exercício social, a ser apresentado no prazo que determina o art. 5º das Instruções Normativas da RFB, bem como o que determina a Jurisprudência no Acórdão TCU nº 2.669/2013 de relatoria do Ministro Valmir Campelo.

9.24.4.3. Com base nos dados extraídos do balanço será avaliada a capacidade financeira as empresas deverão apresentar o cálculo dos índices financeiros, devidamente registrados na Junta Comercial Competente, assinados pelo responsável legal e contador responsável pela sua elaboração, sendo qualificadas apenas as que forem consideradas solventes. Para isso serão utilizadas as seguintes definições e formulações: a boa situação financeira, será baseada na obtenção de índices de Liquidez Geral (ILG), maior ou igual a um (>1), Solvência Geral (ISG), maior ou igual a um (>1) e Liquidez Corrente (ILC), maior ou igual a um (>1), cumulativamente, resultantes da aplicação das fórmulas:

$$LG = \frac{\text{Ativo Circulante + Realizável a Longo Prazo}}{\text{Passivo Circulante + Exigível a Longo Prazo}}$$

$$SG = \frac{\text{Ativo Total}}{\text{Passivo Circulante + Exigível a Longo Prazo}}$$

$$LC = \frac{\text{Ativo Circulante}}{\text{Passivo Circulante}}$$

9.24.4.3.1. **JUSTIFICATIVA DA EXIGÊNCIA DOS ÍNDICES FINANCEIROS** (Acórdão 354/2016-Plenário-TCU| Súmula 289 | Relator: JOSÉ MUCIO MONTEIRO):

a) Índice de Liquidez Geral (ILG) indica quanto à empresa possui em disponibilidades, bens e direitos realizáveis no curso do exercício seguinte para liquidar suas obrigações, com vencimento neste período.

b) Índice de Liquidez Corrente (ILC) indica quanto a empresa possui em recursos disponíveis, bens e direitos realizáveis a curto prazo, para fazer face ao total de suas dívidas de curto prazo, sendo que:

Resultado da Liquidez Corrente:

-Maior que 1: Resultado que demonstra folga no disponível para uma possível liquidação das obrigações.

-Se igual a 1: Os valores dos direitos e obrigações a curto prazo são equivalentes.

-Se menor que 1: Não haveria disponibilidade suficientes para quitar as obrigações a curto prazo, caso fosse preciso.

c) O índice de Solvência Geral (ISG) expressa o grau de garantia que a empresa dispõe em Ativos (totais), para pagamento do total de suas dívidas. Envolve além dos recursos líquidos, também os permanentes. Para os três índices colacionados (ILG, ILC, SG), o resultado ">1" é recomendável à comprovação da boa situação financeira (o que demonstraria um equilíbrio nas contas da companhia), sendo certo que, quanto maior o resultado, melhor, em tese, seria a condição da empresa. Mas há exceções.

>> Justifica-se tal exigência, tendo como base os meios técnicos, usuais e costumeiros de aplicabilidade destas fórmulas, e assim, ficando comprovado que a exigência dos índices se faz necessário ante a comprovação da capacidade econômico-financeira do (a) empresa (s) participante (s) na perspectiva de execução de um possível futuro contrato com a Administração Pública. Logo, entende-se que as exigências acima, atendem aos padrões de requisitos demandados neste edital, pois o atendimento quantas as taxas apresentadas demonstram, em tese, a saúde e a solidez financeira da participante, bem como foi calculado com base no Acórdão 5026/2010-Segunda Câmara-TCU | Relator: AUGUSTO

750

SHERMAN.

9.25. **Prova de capital social ou patrimônio líquido mínimo equivalente a 10% (dez por cento) do valor estimado da contratação;**
9.25.1. Entende-se por "valor estimado da contratação" como o valor final vencido pelo licitante.
9.26. Havendo mais de um item ou lote vencido pela mesma licitante, a comprovação a que se diz respeito a prova de capital social ou patrimônio líquido será realizada levando-se em consideração a totalidade dos itens/lotes vencidos. Constatado a ausência de capital social ou patrimônio líquido insuficiente quanto ao somatório, a licitante poderá optar pelos itens/lotes os quais deseja continuar como classificada. Não o fazendo, o(a) Pregoeiro(a) procederá com esta classificação levando-se em consideração a maior pluralidade de itens/lotes e a sequência
procedida.

**Qualificação Técnica**

9.27. Apresentação de no mínimo 01 (um) **ATESTADO DE CAPACIDADE TÉCNICA**, obrigatoriamente pertinente e compatível com o objeto desta licitação, expedida por entidade pública ou privada, usuária do fornecimento em questão, comprovando a prestação do fornecimento nos moldes deste Termo de Referência. Somente serão considerados válidos os atestados com timbre da entidade expedidora e com identificação do nome completo do emitente. O atestado deverá ser datado e assinado por pessoa física identificada pelo nome e cargo exercido na entidade, estando às informações sujeitas à conferência pelo(a) Agente de Contratação/Pregoeiro(a) ou quem este indicar, bem como as demais informações:

a) nome, CNPJ e endereço completo da pessoa jurídica tomadora dos bens e emitente do atestado;
b) nome e CNPJ da empresa que forneceu os produtos;
c) descrição dos produtos;
d) período de execução do fornecimento;
e) local e data da emissão do atestado;
f) identificação (nome e cargo ou função) e assinatura do signatário do atestado.

9.28. O licitante disponibilizará todas as informações necessárias à comprovação da legitimidade dos atestados, apresentando, quando solicitado pela Administração, cópia do contrato que deu suporte à contratação, endereço atual da contratante e local em que foi executado o objeto contratado, dentre outros documentos.
9.29. No atestado de capacidade técnica deverá estar descrito expressamente os itens cuja execução ou entrega foram realizadas, sendo estes compatíveis com este Termo de Referência, conforme o caso.
9.30. Poderá, facultativamente, vir acompanhado junto ao atestado de capacidade técnica para comprovação ao que dispõe o item "9.24", instrumento de nota fiscal e/ou contrato respectivo ao qual o atestado faz vinculação.
9.31. Os atestados de capacidade técnica poderão ser apresentados em nome da matriz ou da filial do fornecedor.
9.32. O licitante disponibilizará todas as informações necessárias à comprovação da legitimidade dos atestados, apresentando, quando solicitado pela Administração, cópia do contrato que deu suporte à contratação, endereço atual da contratante e local em que foi executado o objeto contratado, dentre outros documentos.

**Disposições gerais sobre habilitação**

**9.36.** Quando permitida a participação de empresas estrangeiras que não funcionem no País, as exigências de habilitação serão atendidas mediante documentos equivalentes, inicialmente apresentados em tradução livre.

**9.37.** Na hipótese de o fornecedor ser empresa estrangeira que não funcione no País, para assinatura do contrato ou da ata de registro de preços ou do aceite do instrumento equivalente, os documentos exigidos para a habilitação serão traduzidos por tradutor juramentado no País e apostilados nos termos do disposto no Decreto nº 8.660, de 29 de janeiro de 2016, ou de outro que venha a substituí-lo, ou consularizados pelos respectivos consulados ou embaixadas.

**9.38.** Não serão aceitos documentos de habilitação com indicação de CNPJ/CPF diferentes, salvo aqueles legalmente permitidos.

**9.39.** Se o fornecedor for a matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz, e se o fornecedor for a filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto para atestados de capacidade técnica, e no caso daqueles documentos que, pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz.

**9.40.** Serão aceitos registros de CNPJ de fornecedor matriz e filial com diferenças de números de documentos pertinentes ao CND e ao CRF/FGTS, quando for comprovada a centralização do recolhimento dessas contribuições.

## 10. ESTIMATIVA DO VALOR DA CONTRATAÇÃO

**10.36.** 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

**10.37.** A estimativa de custo levou em consideração o risco envolvido na contratação e sua alocação entre contratante e contratado, conforme especificado na matriz de risco constante do Contrato.

**10.38.** Em caso de licitação para Registro de Preços, os preços registrados poderão ser alterados ou atualizados em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo dos bens, das obras ou dos serviços registrados, nas seguintes situações:

I) em caso de força maior, caso fortuito ou fato do príncipe ou em decorrência de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, que inviabilizem a execução da ata tal como pactuada, nos termos do disposto na alínea "d" do inciso II do caput do art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021;

II) em caso de criação, alteração ou extinção de quaisquer tributos ou encargos legais ou superveniência de disposições legais, com comprovada repercussão sobre os preços registrados;

III) serão reajustados os preços registrados, respeitada a contagem da anualidade e o índice previsto para a contratação; ou

IV) poderão ser repactuados, a pedido do interessado, conforme critérios definidos para a contratação.

## 11. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

11.1 O controle e o gerenciamento das atas de registro de preços serão realizados pelo órgão gerenciador, quanto a:

I - as quantitativos e os saldos;

II - as solicitações de adesão; e

III - o remanejamento das quantidades.

11.2. Os preços registrados poderão ser alterados ou atualizados em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo dos bens, das obras ou dos serviços registrados, nas seguintes situações (art. 25 do Decreto n4 11.462/2023):

11.2.1. em caso de força maior, caso fortuito ou fato do príncipe ou em decorrência de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, que inviabilizem a execução da ata tal

como pactuada, nos termos do disposto na alínea "d" do inciso II do caput do art. 124 da Lei n° 14.133, de 2021;
11.2.2. em caso de criação, alteração ou extinção de quaisquer tributos ou encargos legais ou superveniência de disposições legais, com comprovada repercussão sobre os preços registrados;
11.2.3. serão reajustados os preços registrados, respeitada a contagem da anualidade e o índice previsto para a contratação; ou
11.2.4. poderão ser repactuados, a pedido do interessado, conforme critérios definidos para a contratação.
11.3. A contratação com os fornecedores registrados na ata será formalizada pelo órgão ou pela entidade interessada por meio de instrumento contratual, emissão de nota de empenho de despesa, autorização de compra ou outro instrumento hábil, conforme o disposto no art. 95 da Lei n° 14.133, de 2021.
11.3.1. Os instrumentos acima especificados serão assinados no prazo de validade da ata de registro de preços.
11.4. Os contratos decorrentes do sistema de registro de preços poderão ser alterados, observado o disposto no art. 124 da Lei n° 14.133, de 2021.
11.5. A vigência dos contratos decorrentes do sistema de registro de preços será estabelecida no edital, observado o disposto no art. 105 da Lei n° 14.133, de 2021.

## 12. DA DISPONIBILIDADE ORÇAMENTARIA

12.1. A indicação da disponibilidade de créditos orçamentários somente será exigida para a formalização do contrato ou de outro instrumento hábil.
12.2. A dotação relativa aos exercícios financeiros subsequentes será indicada após aprovação da Lei Orçamentaria respectiva a liberação dos créditos correspondentes, mediante apostilamento.

## 13. DA ADESÃO A ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

13.1. Em atendimento ao § 3° do art. 86, da Lei n° 14.133 de 1° de abril de 2021, será permitida a adesão a ata de registro de preços por órgãos e entidades da Administração Pública, permitindo a ampliação do acesso as condições contratuais vantajosas já negociadas, em conformidade com as disposições legais vigentes.
13.1.1. A adesão a ata de registro de preços configura uma estratégia administrativa que visa ampliar a eficiência e promover a economicidade nas contratações públicas. Esta decisão está alinhada com os princípios de legalidade, impessoalidade, moralidade, publicidade a eficiência que regem a Administração Publica, conforme estabelecido pela Constituição Federal e reiterado pelos Acórdãos 224/2020, 2736/2023 e 2822/2021 do Tribunal de Contas da União (TCU).
13.2. A opção pela adesão não é meramente procedimental, mas uma escolha estratégica que requer uma justificação clara a robusta. Nesse sentido, a adesão deve ser precedida por uma análise criteriosa do mercado e uma avaliação das vantagens econômicas, garantindo que as condições obtidas através do registro de preços sejam, de fato, as mais vantajosas para a Administração Pública. Esta análise deve considerar não apenas os custos diretos, mas também os benefícios de longo prazo, como a redução de tempo e recursos despendidos em múltiplas licitações.
13.3. Além disso, a adesão deve estar em harmonia com os objetivos estratégicos do órgão ou entidade, contribuindo para a otimização de recursos e a melhoria da qualidade dos serviços prestados ao cidadão. A transparência do processo e fundamental a deve ser assegurada pela divulgação de todos os atos, garantindo que a adesão a ata de registro de preços ocorra de forma aberta e acessível a todos os interessados.
13.4. Em conformidade com os precedentes do TCU, a inclusão de cláusula de adesão no edital deve ser motivada de forma explicita, detalhando como essa escolha se alinha a busca pela eficiência administrativa e quais benefícios específicos são esperados. Tal motivação reforça o compromisso com a gestão fiscal responsável e com a obtenção de valor para o dinheiro público. Portanto, a adesão a ata de registro de presos, quando bem fundamentada e justificada, representa uma prática alinhada a busca constante pela eficiência na Administração Pública, proporcionando economia, agilidade e qualidade na

COMISSÃO DE LICITAÇÃO
Fls. 713
Rubrica

contratação de bens a serviços, sempre em prol do interesse público.

Ipueiras/CE, 17 de Agosto de 2026.

IAGO LUIS MESQUITA DE SOUSA
**SECRETÁRIO DE SAÚDE**

VALDIRENE MOURÃO CHAVES VASCONCELOS
**SECRETÁRIA DE ASSISTÊNCIA SOCIAL E DIREITOS HUMANOS**

JORGE ALVES CORDEIRO
**SECRETÁRIO DE DESENVOLVIMENTO AGRARIO**

MADIAN MARIA BRITO DOS SANTOS
**SECRETÁRIA DE EDUCAÇÃO**

ALYNNE ELIAS ALBUQUERQUE
**SECRETÁRIA DE CULTURA E COMUNICAÇÃO**

JOSE CLECIO LOPES FARIAS
**SECRETÁRIO DE TURISMO E DESENVOLVIMENTO ECONOMICO**

ANTONIO LISBOA LIMA
**SECRETÁRIO DE URBANISMO E MEIO AMBIENTE**

JOSÉ RODRIGUES DE SOUSA
**SECRETÁRIO DO ESPORTE E JUVENTUDE**

GILBERTO TIMBÓ PORTELA
**SECRETÁRIO DE OBRAS E INFRAESTRUTURA**

FRANCISCO SOUTO VANCONCELOS
**SECRETÁRIO DE GOVERNO**