

TERMO DE REFERÊNCIA

(Processo Administrativo nº: 12010004/2025)

1. CONDIÇÕES GERAIS DA CONTRATAÇÃO

1.1. Registro de preços para futura e eventual aquisição de material permanente visando atender as necessidades dos municípios consorciados ao CONISA nos termos da tabela abaixo, conforme condições e exigências estabelecidas neste instrumento.

LOTE 01					
ITEM	DESCRIÇÃO	UND	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	<p>PORTA OBJETO - Gabinete confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012, com espessura de 0,75 mm. As dimensões aproximadas totais (em milímetros): 1515 (A) x 821 (L) x 270 (P). Visando maior segurança e resistência, as portas são embutidas, minimizando a presença de arestas cortantes. Elas possuem mecanismo de abertura pivotante, com a lateral à direita, sendo conectadas por um varão que integra todas as portas, garantindo maior estabilidade e segurança ao móvel. O sistema de travamento das portas é individualizado, com fechadura por porta, acompanhada de 2 cópias de chaves e sistema de trava por lingueta metálica. As dimensões internas de cada compartimento são 85 (A) x 200 (L) x 270 (P), também em milímetros. As prateleiras são encaixadas através de solda ponto, garantindo privacidade e rigidez em cada compartimento. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuos do tipo corona, tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento liso, com camada de 80 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuos do tipo corona, tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento liso, com camada mínima de 80 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Pés niveladores fabricados em polipropileno injetado, proporcionando maior resistência e durabilidade, mesmo em ambientes úmidos. Possuem seção transversal circular e altura de 80 mm, sendo posicionados em cada extremidade inferior da base do gabinete, fixados a um estabilizador triangular. O estabilizador tem aproximadamente 85 mm de lado, com dobras estruturais internas, e é soldado ao gabinete por pontos de solda. Além disso, o estabilizador abriga uma porca rebite (3/8"), que serve para fixar os pés niveladores por meio de rosca, visando maior resistência e estabilidade do móvel. O sistema de travamento das portas é individualizado, com fechadura por porta, acompanhada de duas cópias de chaves e sistema de trava por lingueta metálica. O mecanismo de abertura das portas é do tipo pivotante, com a lateral à direita, sendo as portas interligadas por um varão que as conecta.</p>	UND	200	R\$ 4.294,10	R\$ 858.820,00
2	<p>ESTANTE BIBLIOTECA SIMPLES - Estante biblioteca tipo simples face com medidas aproximadas 1980 (A) x 1040 (L) x 330 (P) x mm. Todos os componentes da estante (prateleiras, colunas e reforços) devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012. Base inferior aberta em forma de T, com dois pés niveladores, contendo: 02 (duas) colunas laterais de sustentação confeccionadas em chapa #14 (1,90 mm), permitindo encaixe das prateleiras em passos de 60 mm pelo sistema de cremalheira. Com 01 (uma) Travessa superior horizontal (chapéu) confeccionado em chapa #20 (0,90 mm) dobrado em "U", fixados as colunas através de 04 (quatro) parafusos com porcas em cada lado. 5 (cinco) prateleiras com dimensões de 1000 mm de comprimento e 250 mm de profundidade, confeccionadas em chapa #24 com reforço, fixado através de solta ponto, no sentido da largura da prateleira, 10 (dez) mão francesas, fixadas por parafusos com porcas às laterais das prateleiras, com duas garras que viabilizem o encaixe</p>	UND	400	R\$ 2.305,64	R\$ 922.256,00



	<p>do conjunto às colunas (sem parafusos). Reforço em X fixado entre as duas colunas através de 04 (quatro) parafusos com porcas. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha Spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O Processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média mínima de 50 micra. A tinta utilizada deve ser do tipo híbrida (Epóxi-poliéster) e acabamento liso, a polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste.</p>				
3	<p>CARRINHO - Carrinho para transporte de livros com 3 prateleiras e 4 rodízios. Possui dimensões aproximadas 1100 (A) x 700 (L) x 500 (P). Todos os componentes do carrinho devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas. Deve ter 2 prateleiras superiores em "V" com uma divisória no meio subdividindo as prateleiras em 4 compartimentos e 1 prateleira inferior horizontal, tipo bandeja, com abas de aproximadamente 30 mm, que evitam o escorregamento do material transportado, ambas confeccionadas em chapa #20 (90 mm). Quadro estrutural do carrinho confeccionado em metalon de 25x25 mm, chapa #18 (1,25 mm), com painéis laterais com rasgos retangulares confeccionados em chapa #20 (90 mm) proporcionando estabilidade ao material durante transporte. Base do carrinho com 4 rodízios de 3" (polegadas) de diâmetro, sendo, 2 rodízios com freios, 2 puxadores superiores dispostos um em cada lateral para facilitar a movimentação. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média mínima de 80 microns. A tinta utilizada deve ser do tipo híbrida (Epóxi-poliéster) na cor a ser definida e acabamento liso, a polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste.</p>	UND	50	R\$ 2.110,75	R\$ 105.537,50
4	<p>ESTANTE DE AÇO SIMPLES - Estante de Aço Simples Face com dimensões aproximadas 2000x1000x315. Todos os componentes da estante confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel, prateleiras, base, tampo e painel de acabamento. Duas colunas tipo painel internos de sustentação em chapa #20 (0,90mm), acabamento liso, cada lateral com nove linhas de estampos duplos, para regulagem de prateleiras e oito estampos retangulares simples, característica estética, totalizando vinte e seis estampos por painel. Quatro (04) prateleiras, com um reforço ômega centralizado, cor cinza e acabamento liso, com dimensões de 920 mm de comprimento e 270 mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas às laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes. Suportes do tipo "berço" em formato J com espessura de 0,90mm e comprimento de 220 mm. Base retangular fechada em chapa #20 (0,90mm), acabamento liso, com altura de 175mm e tampo superior retangular em chapa #22 (0,75mm), acabamento liso, com altura de 70mm. Dois anteparos laterais soldados à base e ao tampo que serão fixadas as colunas, tipo painéis internos, de sustentação da estante através de 4 parafusos de 1/4" em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. São utilizados fixadores de tampo e de base, os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras.</p>	UND	600	R\$ 1.397,33	R\$ 838.398,00



	<p>O painel de acabamento é unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis internos de sustentação, fixados a estes painéis através de 8 parafusos 1/4", sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos à lateral de sustentação por porca rebite. Cada painel de acabamento contém em sua seção transversal 2 dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir cantos vivos e acidentes. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura com acabamento liso, camada média de 65 microns. A tinta utilizada do tipo híbrida (Epóxi-poliéster), cor a ser definida e acabamento liso, a polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme e maior aderência e resistência ao desgaste.</p>				
5	<p>ROUPEIRO DE AÇO COM 16 PORTAS - Roupeiro de 16 portas, dividido em 4 corpos com 4 portas em cada, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas: 1225(L)x420(P)x1900(A)mm. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo "pitão para cadeado", confeccionado em material polimérico. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes, e possuem reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical. Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com duas dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por dois corpos com duas e três bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as duas faces cilíndricas e são unidos por um pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das duas dobradiças, após união é de 60 mm. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contém dois conjuntos que facilitam a circulação de ar, um na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por portas, cada porta possui uma porta etiqueta, estampado no próprio corpo, em baixo relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga uma porca rebite utilizada para fixar por rosca os pés niveladores. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, camada mínima de 80 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto.</p>	UND	250	R\$ 2.494,89	R\$ 623.722,50
6	<p>ARMÁRIO DE AÇO DUAS PORTAS INDEPENDENTES - Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (#22) com dimensões de 1980x900x450mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado com medições de 1980x900x450. Dividido</p>	UND	500	R\$ 2.538,00	R\$ 1.269.000,00



	<p>verticalmente em 2 (dois) compartimentos, por meio de divisórias, portas independentes. Abertura através de 02 (duas) maçanetas de metal e sistema cremona que trava a porta na região central, superior e inferior do lado esquerdo de cada porta, reforço interno tipo ômega vertical em cada porta na parte central por toda sua extensão, assim como 3 dobradiças em locais adequados, sendo que cada uma recebe 3 pontos de solda ponto, também é soldado na área da fechadura um suporte para maçaneta para auxiliar no sistema de travamento. Possui 04 prateleiras (por porta) reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com duas dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco) (condições dimensionadas para suportar as cargas e solicitações em utilização normal), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando duas estruturas (portas e gabinetes). Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Cada armário deverá ter uma porta etiqueta que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas do porta etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, camada mínima de 80 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto.</p>				
7	<p>ESTANTE DE AÇO 06 PRATELEIRAS - Estantes com dimensões aproximadas 925(L)x450(P)x1980(H) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #14 e prateleira chapa #22. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 2,00mm (#14), abas de 35mm perfuradas em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir dois reforços em ômega, na mesma espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com dois pares de reforço cada em forma de X, com espessura de 2,0mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. Sapatas metálicas dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação</p>	UND	600	R\$ 1.285,35	R\$ 771.210,00



	de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento liso, camada média de 65 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. A estante deverá ser fornecida desmontada. Cada módulo formado por quatro colunas e seis prateleiras. É obrigatório a disponibilização de manual técnico que ilustrem a montagem.				
8	ARQUIVO - Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (# 22) com dimensões de 1330x470x600mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, três reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 04 (quatro) gavetas, com capacidade para no mínimo de 60 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com dois amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no “abre e fecha”, puxadores estampados na própria estrutura da gaveta ocupando toda sua extensão, para fins estruturais não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, portaetiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura com 02 chaves. Em cada extremidade inferior da base do arquivo será soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores. Pé nivelador de polímero injetado (preto), sextavado com nivelador em aço zincado com rosca 3/8” x 21,5 mm de comprimento. Porca-rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8” em aço carbono e revestimento de superfície (zinco). Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, camada mínima de 80 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto.	UND	600	R\$ 3.045,70	R\$ 1.827.420,00
VALOR TOTAL ESTIMADO PARA O LOTE				R\$ 7.216.364,00	
LOTE 02					
ITEM	DESCRIÇÃO	UND	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
9	CONJUNTO PROFESSOR - A Mesa do Professor será composta por um tampo modular colorido, fabricado em plástico injetado, fixado à estrutura por meio de quatro encaixes laterais, sendo dois em cada lado, além de quatro parafusos para garantir maior estabilidade. A mesa contará com uma saia (tapa coxas) medindo 660 x 250 mm, confeccionada em MDP de 15 mm de espessura, revestida com laminado melamínico branco. A fixação da saia será realizada na parte frontal da mesa por meio de quatro parafusos soberbos. A estrutura, na cor branca, será formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção retangular 20 x 40 mm, com espessura de parede de 1,2 mm, composto por três travessas e duas cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior, haverá cones de aço 1010/1020 fabricados em tubo de Ø 2” com espessura de parede de 2,25 mm, nos quais serão montados os pés da mesa. Esses cones contarão com buchas plásticas cônicas e expansíveis que permitirão a fixação das pernas sem a necessidade de parafusos. As pernas da mesa serão fabricadas em tubo de aço 1010/1020 com Ø 38,10 mm e espessura de parede de 0,9 mm. Na extremidade inferior de cada pé, haverá sapatas reguláveis para nivelamento da mesa.	UND	400	R\$ 1.888,04	R\$ 755.216,00



	<p>confeccionadas em polipropileno. Todas as partes metálicas da mesa receberão proteção por nanotecnologia (nanocerâmica) e revestimento eletrostático epóxi em pó, garantindo maior resistência e durabilidade ao produto. A cadeira deverá ser composta por uma concha colorida, produzida com uma mistura de homopolímero e copolímero moldada anatomicamente com acabamento superficial texturizado, fabricada pelo processo de injeção. Possui dimensões aproximadas de 456 mm de largura, 524 mm de profundidade, 396mm de altura e espessura média de 6 mm. Para fixação da estrutura na concha são desenvolvidos fixadores em termoplástico de polipropileno. O conjunto mecânico que possui uma alavanca para acionamento da coluna a gás, afim 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 na espessura de 2,65 mm. A alavanca é fabricada em termoplástico através do processo de injeção. A plataforma recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletrostático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao componente. A coluna a gás deverá ser de classe 4 com curso de 123mm. A base deverá ser constituída com cinco pés de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm. As pés de apoio são fabricadas em chapa de aço carbono, conformadas pelo processo de estampagem e travadas por soldagem MIG, formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm. O anel central é fabricado em tubo de aço carbono, onde as pés são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletrostático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto recebe uma blindagem, montada por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás, ambas fabricadas em polipropileno. Os rodízios deverão ser constituídos e duas roldanas circulares, na dimensão de 50 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU).</p>				
10	<p>CONJUNTO MESA E CADEIRA ALUNO INFANTIL - A cadeira será composta por uma estrutura na cor branca, fabricada a partir de tubos de seção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede, que serão dobrados e soldados. Toda a estrutura receberá uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), além de revestimento eletrostático epóxi em pó, garantindo proteção e maior vida útil ao produto. Para o acabamento nas pontas dos tubos dos pés, a estrutura contará com ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O assento colorido será confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente, com acabamento texturizado, espessura de parede de 4 mm e cantos arredondados. Esse assento será montado à estrutura por meio de encaixe na parte da frente da cadeira e será fixado na parte traseira por dois parafusos autoatarracantes para plástico de dimensões 5 x 25 mm. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário, haverá uma borda arredondada com raio para não obstruir a circulação sanguínea. O encosto colorido será inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e espessura de parede média de 3,5 mm. A peça possuirá cantos arredondados e se unirá à estrutura por meio de encaixes nas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira, sendo travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O assento terá as seguintes dimensões: altura de 354 mm, largura de 394 mm, profundidade útil de 303 mm e profundidade da superfície de 336 mm. O encosto terá largura de 398 mm e extensão vertical de 184 mm. A mesa será composta por uma estrutura na cor branca, fabricada em tubos de aço 1010/1020. A base do tampo será feita com tubo quadrado de 20 x 20 mm e espessura de 1,9 mm, soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo de 29 x 58 mm e espessura de parede de 1,5 mm, unidas entre si por um tubo</p>	UND	10000	R\$ 1.186,75	R\$ 11.867.500,00



	<p>oblongo de 29 x 58 mm e espessura de parede de 1,2 mm. As pernas da mesa serão fabricadas com tubo oblongo de 29 x 58 mm e espessura de 1,5 mm, e serão soldadas aos pés da mesa, fabricados em tubo de \varnothing 38,10 mm e espessura de 1,5 mm, com ponteiros plásticos de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem de cada perna da mesa à estrutura será feita por meio de encaixe cônico, o qual será travado por um parafuso. Toda a estrutura da mesa receberá uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica) e revestimento eletroestático epóxi em pó, garantindo proteção e maior vida útil ao produto. A mesa contará com um porta-livro em formato retangular, injetado em termoplástico, com superfície texturizada, aberto por todos os lados, facilitando o manuseio dos materiais. O tampo será injetado em termoplástico virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com ângulos em suas laterais, permitindo a formação de círculos. O tampo será fixado ao contra-tampo por meio de seis encaixes, sendo quatro cliques do tipo Snap fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra-tampo apoiará, reforçará e estruturará a superfície do tampo, além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. O tampo também terá dois portaobjetos laterais integrados em sua superfície de uso. O tampo da mesa terá as seguintes dimensões: altura de 592 mm, largura de 678 mm e profundidade de 559 mm.</p>				
11	<p>CONJUNTO MESA E CADEIRA ALUNO JUVENIL - A cadeira será composta por uma estrutura na cor branca, fabricada a partir de tubos de seção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede, que serão dobrados e soldados. Toda a estrutura receberá uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica) e revestimento eletroestático epóxi em pó, garantindo proteção e maior vida útil ao produto. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés, a estrutura receberá ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O assento colorido será confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e 4 mm de espessura de parede, além de cantos arredondados. O assento será montado à estrutura por meio de encaixe na parte frontal da cadeira e será fixado na parte traseira por dois parafusos autoatarracantes para plástico de dimensões 5 x 25 mm. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário, será provida de borda arredondada com raio, a fim de não obstruir a circulação sanguínea. O encosto colorido será inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e espessura de parede média de 3,5 mm. A peça possuirá cantos arredondados e será unida à estrutura por meio de encaixes nas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira, sendo travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto. Esse sistema dispensará a presença de rebites ou parafusos. O assento terá as seguintes dimensões: altura de 380 mm, largura de 395 mm, profundidade útil de 323 mm e profundidade da superfície de 340 mm. O encosto terá largura de 398 mm e extensão vertical de 185 mm. A mesa será composta por uma estrutura na cor branca, confeccionada em tubos de aço 1010/1020. A base do tampo será feita com tubo quadrado de 20 x 20 mm e espessura de 1,9 mm, soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29 x 58 mm e espessura de parede de 1,5 mm, unidas entre si por um tubo oblongo de 29 x 58 mm e espessura de parede de 1,2 mm. As pernas da mesa serão fabricadas com tubo oblongo de 29 x 58 mm e espessura de 1,5 mm, e serão soldadas aos pés da mesa, fabricados em tubo de \varnothing 38,10 mm e espessura de 1,5 mm, com ponteiros plásticos de acabamento padrão FDE/FNDE, fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem de cada perna da mesa à estrutura se dará por meio de encaixe cônico, o qual será travado por meio de um parafuso. Toda a estrutura da mesa receberá uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica) e revestimento eletroestático epóxi em pó, garantindo proteção e maior vida útil ao produto. A mesa contará com um porta-livro em formato retangular, injetado em termoplástico, com superfície texturizada, aberto por todos os</p>	UND	10000	R\$ 892,00	R\$ 8.920.000,00



	lados, facilitando o manuseio dos materiais. O tampo será injetado em termoplástico virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com ângulos em suas laterais, possibilitando a formação de círculos. O tampo se fixará ao contra-tampo por meio de seis encaixes: quatro cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra-tampo apoiará, reforçará e estruturará a superfície do tampo, além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. O tampo também contará com dois porta-objetos laterais integrados em sua superfície de uso. As dimensões do tampo da mesa serão: altura de 647 mm, largura de 678 mm e profundidade de 559 mm.				
12	<p>CONJUNTO MESA E CADEIRA ALUNO ADULTO - O conjunto Escolar Adulto com Cadeira Monobloco em Concha será composto por uma cadeira e uma mesa, desenvolvidas para atender aos requisitos de resistência, durabilidade e ergonomia exigidos pelas normas técnicas. A cadeira será projetada com uma configuração geométrica que incluirá concordâncias de raios e curvas ergonômicas, permitindo um encaixe anatômico adequado para diferentes biótipos de usuários. Sua estrutura será construída no conceito "Monobloco", ou seja, todas as suas partes, como encosto, assento e pés, serão produzidas em um único ciclo de injeção. O material utilizado será um termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) aditivado com fibra de vidro, livre de substâncias tóxicas, garantindo robustez e, ao mesmo tempo, leveza para facilitar o manuseio. Quando configurada sem prancheta, a cadeira permitirá empilhamento de até oito unidades. Os pés seguirão um conceito construtivo em "V" e se originarão na região central do assento. Em ambos os lados dos pés, haverá cavidades para acomodação do suporte da prancheta. Caso essa funcionalidade não seja utilizada, os encaixes receberão acabamentos plásticos fabricados em Copolímero de Polipropileno (PP), fixados por meio de encaixes. As extremidades inferiores dos pés contarão com sapatas fabricadas em RSN Hytrel, que evitarão o contato direto da estrutura com o solo. Essas sapatas serão fixadas às pernas através de parafusos. A cadeira terá uma altura do solo até o assento de 465 mm, largura do assento de 397 mm e largura do encosto de 397 mm. A mesa, por sua vez, terá uma estrutura metálica confeccionada em tubos de aço 1010/1020. A base do tampo será formada por tubo quadrado de 20 x 20 mm e espessura de 1,9 mm, soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29 x 58 mm e espessura de parede de 1,5 mm, unidas entre si por um tubo oblongo 29 x 58 mm com espessura de parede de 1,2 mm. As pernas da mesa serão fabricadas em tubo oblongo 29 x 58 mm com espessura de 1,5 mm e serão soldadas aos pés da mesa, que serão constituídos por tubos de Ø38,10 mm e espessura de 1,5 mm. Esses pés receberão ponteiros plásticos de acabamento padrão FDE/FNDE, fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem de cada perna à estrutura da mesa ocorrerá por meio de encaixe cônico, travado com um parafuso. Toda a estrutura receberá proteção contra corrosão, sendo tratada com nanotecnologia (nanocerâmica) e revestida com pintura eletroestática epóxi em pó, garantindo maior durabilidade ao produto. A mesa contará com um porta-livro retangular, injetado em termoplástico texturizado e aberto em todos os lados para facilitar o manuseio de materiais. O tampo será fabricado em termoplástico virgem com pigmentação, apresentando uma superfície lisa sem brilho e com ângulos laterais que permitirão a formação de círculos. Sua fixação ao contra tampo será feita por meio de seis encaixes: quatro cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo oferecerá suporte e reforço à superfície do tampo, além de proporcionar acabamento à parte inferior da mesa. O tampo também contará com dois porta-objetos laterais integrados à sua superfície. A mesa terá altura do solo até o tampo de 764 mm, largura do tampo de 678 mm e profundidade do tampo de 559 mm.</p>	UND	10000	R\$ 881,67	R\$ 8.816.700,00
13	<p>CONJUNTO ESCOLAR ADULTO COM 02 PÉS EM ARCO - O Conjunto Escolar Adulto será composto por pés fabricados em aço 1010/1020, utilizando tubo oblongo de 29 x 58 mm com 1,5 mm de espessura. Em uma de suas extremidades, os pés receberão uma base termoplástica colorida em formato de arco, fabricada em polipropileno copolímero injetado, com espessura mínima de parede de 4 mm e reforçada com nervuras estruturais ao longo de</p>	UND	2000	R\$ 976,20	R\$ 1.952.400,00



	<p>seu comprimento. Essa base evitará o contato direto do tubo com a umidade do chão, prevenindo a oxidação. A fixação da base ao tubo ocorrerá sob pressão e será reforçada por dois repuxes presentes na extremidade do tubo. A montagem dos pés à estrutura será realizada por meio de dois parafusos. Toda a estrutura metálica receberá uma proteção de superfície com nanotecnologia (nanocerâmica) e um revestimento eletroestático epóxi em pó, garantindo maior durabilidade e resistência à corrosão. A estrutura principal será fabricada em aço 1010/1020, sendo a ligação entre assento e encosto feita com tubos de seção quadrada de 20 x 20 mm e 1,2 mm de espessura, dobrados mecanicamente. Para reforço, haverá duas travessas horizontais de sustentação, fabricadas em tubo de seção quadrada de 25 x 25 mm e 1,5 mm de espessura, que se estenderão até o tampo, formando o suporte da prancheta. A base da prancheta será composta por dois tubos de seção quadrada de 20 x 20 mm e 1,2 mm de espessura, além de uma mão francesa posicionada na parte frontal da estrutura, fabricada com tubos da mesma dimensão. O sistema de regulagem da prancheta contará com dois guias tubulares de 28,57 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, permitindo o ajuste da distância da prancheta por meio do deslizamento dos tubos. O suporte para mochila será confeccionado em barra chata de 12,7 x 2,5 mm, formando um arco com raio de 19,5 mm. Já as camisas, onde os pés serão encaixados, serão fabricadas em tubos oblongos de 29 x 58 mm com 1,2 mm de espessura. Para maior estabilidade, uma travessa de tubo de seção quadrada de 15 x 15 mm e 0,9 mm de espessura será soldada entre as camisas. Todas as peças metálicas da estrutura serão unidas por solda MIG e receberão o mesmo tratamento de proteção e acabamento em pintura epóxi eletrostática. O assento colorido será produzido em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente e com acabamento polido. Suas dimensões serão de 400 mm de largura, 380 mm de profundidade e aproximadamente 5 mm de espessura de parede, com cantos arredondados para maior segurança e conforto. A fixação à estrutura ocorrerá por meio de quatro parafusos para plástico de 5 x 30 mm. A borda frontal será arredondada para evitar obstrução da circulação sanguínea do usuário. O porta-livros será fabricado em polipropileno copolímero injetado, sendo totalmente fechado nas partes laterais e traseira, com aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal para acesso aos materiais terá dimensões de 270 x 85 mm, com profundidade de aproximadamente 260 mm. Sua fixação ocorrerá por meio de abas prolongadas que se conectarão à estrutura com quatro parafusos. A prancheta será fabricada em ABS, permitindo a opção de montagem no lado direito ou esquerdo do conjunto. Suas dimensões serão de 550 mm de comprimento por 360 mm de profundidade. Conterá com um porta-canetas frontal de aproximadamente 300 mm de comprimento por 28 mm de largura. O tampo será encaixado ao contra tampo, também fabricado em ABS, e fixado ao trilho por um sistema de encaixe com quatro buchas e tubos deslizantes, permitindo a regulagem da distância da prancheta em aproximadamente 80 mm. O encosto colorido será inteiriço, sem aberturas, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente e com acabamento polido. Suas dimensões serão de 400 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A fixação à estrutura ocorrerá por meio de cavidades posteriores que se encaixarão na estrutura metálica, sendo travadas por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando o uso de rebites ou parafusos. A altura total do conjunto, medida do solo até a extremidade superior do encosto, será de 740 mm.</p>				
14	CONJUNTO EDUCACIONAL INFANTIL COLORIDO - O Conjunto Educacional Infantil Colorido será composto por cadeiras coloridas e mesa com estrutura metálica branca. Os componentes incluirão assento, encosto, ponteiros, sapatas, fixadores plásticos e parafusos. A estrutura da cadeira será fabricada em tubos de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de 1,5 mm, dobrados e soldados. Toda a estrutura receberá um tratamento de proteção com nanotecnologia (nanocerâmica) e revestimento eletroestático epóxi em pó, garantindo maior	UND	400	R\$ 2.899,42	R\$ 1.159.768,00



	<p>resistência e durabilidade. Para acabamento nas extremidades dos tubos dos pés, a estrutura contará com ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno). O assento será confeccionado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente, com acabamento texturizado e espessura de parede de 4 mm. Suas extremidades serão arredondadas para maior segurança. A fixação à estrutura ocorrerá por meio de um encaixe na parte frontal da cadeira e dois parafusos auto atarraxantes para plástico (5 x 25 mm) na parte traseira. A borda frontal será arredondada para evitar obstrução da circulação sanguínea do usuário. O encosto será inteiriço, sem aberturas ou sistemas de ventilação, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente e com acabamento texturizado. Sua espessura média de parede será de 3,5 mm, com cantos arredondados. A fixação ocorrerá por meio de encaixes posteriores nos tubos da estrutura metálica da cadeira, sendo travado por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na mesma cor do encosto, dispensando o uso de rebites ou parafusos. A altura total da cadeira, do solo até a extremidade superior do encosto, será de 685 mm, enquanto a altura do solo até o assento será de 350 mm. O encosto terá aproximadamente 403 mm de largura e 266 mm de altura. O assento terá largura frontal de aproximadamente 402 mm e profundidade de 302 mm. A mesa será composta por pernas fabricadas em tubo de aço 1010/1020 com diâmetro de 1 ½" e espessura de parede de 0,9 mm. Cada pé contará com sapatas plásticas reguláveis para nivelamento, fabricadas em polipropileno. A estrutura será formada por um quadro de tubo de aço 1010/1020 de seção retangular 20 x 40 mm e espessura de parede de 1,2 mm, composto por três travessas e duas cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, haverá cones de aço 1010/1020, fabricados em tubo de 2" de diâmetro e espessura de parede de 2,25 mm, onde os pés da mesa serão montados. A fixação dos pés será feita através de uma bucha plástica cônica e expansível, eliminando a necessidade de rebites ou parafusos. Toda a estrutura receberá proteção por nanotecnologia (nanocerâmica) e revestimento eletrostático epóxi em pó para garantir maior durabilidade. O tampo da mesa será inteiriço, fabricado em termoplástico de engenharia, e será fixado à estrutura por meio de encaixes laterais e centrais, além de quatro parafusos. A altura total da mesa, do solo até o tampo, será de 540 mm. O tampo terá largura de 821 mm e profundidade de 619 mm.</p>				
15	<p>CONJUNTO HEXAGONAL COM MESA CENTRAL E CADEIRAS - O conjunto Hexagonal com Mesa Central e Cadeira Monobloco deverá ser composto por cadeiras coloridas produzidas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. Segue o conceito construtivo "Monobloco", onde todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, são produzidas através de um único ciclo de injeção, tornando-a robusta e ao mesmo tempo leve e de fácil manuseio. Destaca-se também que, independente do tamanho, quando configurada na opção sem prancheta a mesma é empilhável em até oito unidades. Os pés possuem conceito construtivo em "V", e se originam próximo da região central do assento. As extremidades inferiores dos pés recebem sapatas, fabricadas em RSN Hytrel, com a finalidade de evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio, essas são encaixadas nas pernas e fixadas através de parafusos. A altura da cadeira do solo até a extremidade superior do encosto deverá ser de 600mm, sendo altura do solo até o assento de 359 mm, a largura do assento de 415 mm e a largura do encosto de 333 mm. A mesa gangorra colorida com todas as peças que compõe a mesa são fabricadas em termoplástico de engenharia injetado. A estrutura da mesa, quando vista superiormente, apresenta formato análogo a um triângulo, sendo menor na parte frontal e maior na parte posterior, próximo ao corpo do usuário. O contra tampo é integrado à estrutura, formando um único componente injetado em polipropileno copolímero, pigmentado, com acabamento texturizado, e espessura mínima de parede de 3,5 mm. Fazem parte da estrutura dois componentes que funcionam como tampas, fechando as aberturas formadas pelo desenho da mesa. Estes componentes são injetados em polipropileno copolímero,</p>	UND	600	R\$ 4.625,23	R\$ 2.775.138,00



	<p>pigmentado, com 3,5 mm de espessura mínima de parede, e são encaixados ao conjunto da mesa e fixados por parafusos auto atarraxantes para plástico de dimensões 5 x 16 mm. Possui um porta livro, injetado em termoplástico com pigmentação e superfície lisa sem brilho, com área de acesso de 445 x 70 mm localizada na parte posterior da mesa, próximo ao corpo do usuário. Possui tampo injetado em termoplástico ABS, com espessura mínima de parede de 3,5 mm, pigmentado, com superfície lisa sem brilho e com formato de dois ângulos sem suas laterais, possibilitando a formação de círculos com seis mesas, dentre outras configurações. O tampo é encaixado a estrutura da mesa e fixado por parafusos auto atarraxantes para plástico de dimensões 5 x 16 mm. O tampo possui um porta objeto frontal inserido na superfície de utilização. A mesa pode ser utilizada para fins recreativos, já que quando virada 90° com a frente apoiada no chão, proporciona um balanço permitindo que a mesa seja utilizada como brinquedo de balanço ou gangorra individual. A altura da mesa gangorra do solo até o tampo deverá ser de 593 mm. A mesa central deverá ser constituída de duas peças plásticas localizadas em suas extremidades e um tubo central. As peças plásticas são confeccionadas em polipropileno copolímero injetado com acabamento superficial liso sem brilho e com espessura mínima de parede de 3 mm. As peças, vistas superiormente, apresentam formato sextavado propiciando a união de seis mesas, que formam um círculo. Possuem sete divisórias, sendo seis referenciadas às faces externas e uma à região central. Na parte oposta as divisões, a peça apresenta um ressalto de 40 mm para encaixe do tubo central. As peças plásticas são encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, sobre pressão. A estrutura central é fabricada em tubo de aço industrial 1008/1020 com diâmetro de 38,1mm e espessura de parede de 0,9mm. A altura da mesa central do solo até o tampo deverá ser de 592 mm.</p>				
16	<p>CONJUNTO PARA REFEITÓRIO 06 (SEIS) LUGARES INFANTIL COM CADEIRA - O conjunto para refeitório de seis lugares com cadeira monobloco será composto por cadeiras coloridas, produzidas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), aditivado com fibra de vidro e livre de elementos tóxicos. As cadeiras seguirão o conceito construtivo "Monobloco", em que todas as partes, como encosto, assento e pés, serão produzidas em um único ciclo de injeção, tornando o produto robusto, leve e fácil de manusear. Além disso, as cadeiras serão empilháveis em até oito unidades, oferecendo praticidade e economia de espaço. Os pés das cadeiras terão um design em "V" e se originarão próximo à região central do assento. Nos modelos juvenil e adulto, ambos os lados dos pés terão cavidades projetadas para acomodar o suporte da prancheta. Quando não utilizadas, essas cavidades serão cobertas por acabamentos plásticos, fabricados em copolímero de polipropileno (PP) pelo processo de injeção, que serão fixados à cadeira por encaixes. As extremidades inferiores dos pés receberão sapatas feitas de RSN Hytrel, que evitarão o contato direto com a superfície de apoio, sendo encaixadas nas pernas e fixadas por parafusos. As dimensões da cadeira serão as seguintes: altura do assento de 360 mm, largura do assento de 336 mm, profundidade da superfície do assento de 314 mm, profundidade útil do assento de 295 mm, largura do encosto de 326 mm e extensão vertical do encosto de 240 mm, garantindo conforto para os usuários. As mesas serão coloridas e terão os pés fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). A geometria dos pés será retangular, constante ao longo de todo o seu comprimento aparente. A extremidade superior dos pés terá um formato cônico, permitindo sua fixação por interferência nos alojamentos presentes na parte inferior do tampo, o que garantirá a integridade e estabilidade da mesa. A extremidade inferior dos pés receberá sapatas plásticas com regulagem de altura, proporcionando o nivelamento da mesa e evitando o contato direto com a superfície de apoio. O tampo da mesa será injetado em termoplástico ABS e terá rasgos longitudinais e transversais distribuídos ao longo de sua superfície. A face superior do tampo será revestida com laminado melamínico de alta pressão, colado com adesivo bi-componente. O laminado terá espessura de 0,8 mm e acabamento texturizado na cor cinza. Em uma das laterais, o tampo contará com dois</p>	UND	400	R\$ 2.190,69	R\$ 876.276,00



	acoplamentos que realizarão a função “connect”, permitindo a conexão de mesas quando colocadas lado a lado. A superfície inferior do tampo terá alojamentos para os pés, posicionados convenientemente em cada extremidade. A mesa terá uma altura total do solo até o tampo de 590 mm, com largura e profundidade do tampo de 801 mm, atendendo às necessidades do ambiente de refeitório com funcionalidade e durabilidade.				
17	<p>CONJUNTO PARA REFEITÓRIO 06 (SEIS) LUGARES JUVENIL COM CADEIRA - O conjunto para refeitório de seis lugares com cadeira monobloco será composto por cadeiras coloridas, fabricadas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), aditivado com fibra de vidro e livre de elementos tóxicos. O design das cadeiras seguirá o conceito construtivo “Monobloco”, onde todas as partes que compõem o produto, como o encosto, assento e pés, serão produzidas em um único ciclo de injeção, garantindo robustez, leveza e fácil manuseio. Além disso, as cadeiras serão empilháveis em até oito unidades, facilitando o armazenamento. Os pés terão um design em “V” e se originarão na região central do assento. Nos modelos juvenil e adulto, os pés de ambos os lados terão cavidades para acomodar, de forma compatível, o suporte da prancheta. Quando não utilizados, essas cavidades serão protegidas por acabamentos plásticos fabricados em copolímero de polipropileno (PP) pelo processo de injeção, que serão fixados à cadeira por encaixes. As extremidades inferiores dos pés terão sapatas feitas de RSN Hytrel, com o objetivo de evitar o contato direto com a superfície de apoio. Essas sapatas serão encaixadas nas pernas e fixadas por parafusos. A cadeira terá as seguintes dimensões: altura do assento de 385 mm, largura do assento de 397 mm, profundidade da superfície do assento de 360 mm, profundidade útil do assento de 345 mm, largura do encosto de 388 mm e extensão vertical do encosto de 275 mm, proporcionando conforto adequado aos usuários. As mesas coloridas terão os pés fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e manterão uma geometria retangular constante ao longo de todo o seu comprimento aparente. A extremidade superior dos pés terá um formato cônico, o que permitirá a fixação por interferência nos alojamentos presentes na parte inferior do tampo, garantindo a integridade e estabilidade da mesa. A extremidade inferior dos pés será equipada com sapatas plásticas com regulagem de altura, permitindo o nivelamento da mesa e evitando o contato direto com a superfície de apoio. O tampo da mesa será injetado em termoplástico ABS e apresentará rasgos longitudinais e transversais distribuídos ao longo de sua superfície. A face superior do tampo será revestida com laminado melamínico de alta pressão, colado com adesivo bi-componente. Esse laminado terá espessura de 0,8 mm e acabamento texturizado na cor cinza. Em uma das laterais, o tampo contará com dois acoplamentos que realizarão a função “Connect”, permitindo o encaixe das extremidades laterais das mesas, possibilitando a conexão entre elas quando colocadas lado a lado. A superfície inferior do tampo terá alojamentos posicionados convenientemente para a fixação dos pés, um em cada extremidade. A mesa terá uma altura total do solo até o tampo de 640 mm, com largura e profundidade do tampo de 801 mm, atendendo às necessidades de um ambiente de refeitório funcional e durável.</p>	UND	400	R\$ 3.794,21	R\$ 1.517.684,00
18	<p>CONJUNTO PARA REFEITÓRIO 06 (SEIS) LUGARES ADULTO COM CADEIRA - O conjunto para refeitório de seis lugares com cadeira monobloco será composto por cadeiras coloridas produzidas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. Seguirá o conceito construtivo “Monobloco”, no qual todas as partes que compõem o produto, incluindo encosto, assento e pés, serão fabricadas em um único ciclo de injeção, tornando a cadeira robusta, leve e de fácil manuseio. Além disso, será empilhável em até oito unidades, facilitando o armazenamento. Os pés terão um design em “V” e se originarão próximo à região central do assento. Nos tamanhos juvenil e adulto, possuirão cavidades para acomodar o suporte da prancheta de forma concordante. Quando não utilizadas, essas cavidades receberão acabamentos plásticos fabricados em copolímero de polipropileno (PP) pelo processo de injeção, sendo fixados à cadeira por meio</p>	UND	400	R\$ 3.508,98	R\$ 1.403.592,00



de encaixes. As extremidades inferiores dos pés serão equipadas com sapatas fabricadas em RSN Hytrel, que evitarão o contato direto com a superfície de apoio. Essas sapatas serão encaixadas nas pernas e fixadas através de parafusos. A cadeira terá dimensões específicas para garantir conforto e ergonomia, apresentando altura do assento de 465 mm, largura do assento de 397 mm, profundidade da superfície do assento de 442 mm, profundidade útil do assento de 424 mm, largura do encosto de 397 mm e extensão vertical do encosto de 330 mm. As mesas coloridas terão os pés fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e apresentarão geometria retangular constante ao longo de todo o seu comprimento visível. A extremidade superior dos pés terá um formato cônico, permitindo fixação por interferência nos alojamentos presentes na parte inferior do tampo, garantindo estabilidade e integridade estrutural. A extremidade inferior dos pés, no tamanho adulto, será equipada com sapatas plásticas com regulagem de altura, permitindo o nivelamento da mesa e evitando o contato direto dos pés com a superfície de apoio. O tampo será injetado em termoplástico ABS e contará com rasgos longitudinais e transversais distribuídos ao longo de sua superfície. A face superior do tampo será revestida com laminado melamínico de alta pressão, colado por meio de adesivo bi-componente. Esse laminado terá espessura de 0,8 mm, acabamento texturizado e cor cinza. Em uma de suas laterais, possuirá dois acoplamentos que desempenharão a função "Connect", permitindo o encaixe entre as extremidades laterais das mesas para possibilitar a conexão entre elas quando posicionadas lado a lado. A superfície inferior do tampo será projetada com alojamentos estrategicamente posicionados para fixação dos pés. A mesa terá altura total do solo até o tampo de 760 mm, com largura e profundidade de 801 mm.					
VALOR TOTAL ESTIMADO PARA O LOTE				R\$ 40.044.274,00	
LOTE 03					
ITEM	DESCRIÇÃO	UND	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
19	PLATAFORMA DE TRABALHO DUPLA PÉ META - A plataforma de trabalho dupla com pé metal trave deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade. São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³. O tampo é encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo Hot Melt, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm seguindo normas ABNT. A estrutura metálica (pés laterais) deverá ser produzida em tubos de aço SAE 1010/1020 Tubos verticais 50x50x1,20 e tubo horizontal 50x30x1,20, são soldadas chapinhas conectoras "U" 120x95x2,25 produzidas em chapas de aço SAE 1010/1020 cortada em guilhotina hidráulica, furações em matriz de precisão soldadas pelo processo MIG. Longarinas produzidas em aço tudo 50x30x1,50 furações em matriz de precisão. A plataforma deverá receber conectividade através de uma calha condutora produzida em chapa de aço SAE 0,90x1200x3000 e cortadas em guilhotina Hidráulica com dimensões 800x200x50. Elemento de conectividade recebe recortes para tomadas e conectores RJ sendo 3 para tomadas elétricas, medindo 40mm x 21mm cada recorte. Possui ainda 4 recortes para conectores RJ45, medindo 20x15mm. Fixada ao móvel com parafusos 4,5x20 Zincado Amarelo Cabeça Panela. Acompanham 6 tomadas elétricas 2P+T 10a/250V injetadas em PVC na cor preta. O acabamento da conectividade deverá ser produzido em alumínio. Recebe pintura eletrostática pó e cura em estufa a 200°C por 15minutos. Os Pés Metálicos recebem ponteiros 50x50 produzidas em poliestireno de alta resistência com rosca metálica para fixação das sapatas reguláveis de altura. O tampo recebe bucha Americana M6x13 fixado a estrutura metálica com Parafusos M6x16 Cabeça Panela. As longarinas são fixadas com parafuso M6x16. As dimensões da plataforma dupla com pé metal trave deverão ser de 1400 x 735 x 1400 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos	UND	100	R\$ 4.609,73	R\$ 460.973,00



	revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto. A plataforma deverá contar ainda com divisória em fibra PET, com suporte e kit para fixação incluso, com dimensões de 1200 x 285 x 9 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.				
20	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR COM PÉ METÁLICO - A mesa de reunião retangular com pé em metal deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade. São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³. O tampo é encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20 recebe pintura epóxi na cor preta. Passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade. São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. Os pés laterais (direito e esquerdo) deverão ser confeccionados em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 600x20x30x1,20mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 640mm x 300mm x 0,90mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em "L" 310mm x 50mm x 1,20mm possui 04 rebites (cada pé) para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentará a saia) com rosca m6. Tampa removível medindo 600 mm x 100mm x 0,90, vão interno, recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. Base inferior reforçada produzida em chapa de aço dobrada com 900mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensa uso de ponteiros, chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca 5/16 para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca 5/16. Recebe pintura eletrostática pó e cura em estufa a 200°C por 15 minutos. As dimensões da mesa de reunião retangular com pé metálico deverão ser de 2200 x 735 x 1050 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.</p>	UND	200	R\$ 3.921,76	R\$ 784.352,00
21	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA COM PÉ METÁLICO - A mesa de reunião redonda com pé em metal deverá ser composta por tampo confeccionado em madeira MDP BP 25 mm de média densidade. São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³. O tampo é encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Fixado ao pé central com parafusos 4,5x20 cabeça Panela. O pé central deverá ser composto por tubo de aço 4" de diâmetro por 1,20mm de parede. Base inferior reforçada produzida em chapa de aço dobrada com 900mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensa uso de ponteiros, chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm, rebites para fixação das sapatas niveladoras de altura 5/16 x 1" x 50mm NR200. A base superior produzida em tubos de aço 395 x 25 x 25 soldados a estrutura vertical pelo processo MIG. Recebe pintura eletrostática pó e cura em estufa a 200°C por 15 minutos. As dimensões da mesa de reunião redonda com pé</p>	UND	300	R\$ 1.712,24	R\$ 513.672,00



	metálico deverão ser de 1200 x 735 x 1200 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.				
22	<p>MESA DIRETOR ANGULAR - A mesa diretor angular com pés painel deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade. São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³. O tampo é encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20 recebe pintura epóxi na cor preta. Passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade. São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. São encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. Fixadas as laterais com cavilhas de pinus Ø 8 x 30mm juntamente com parafusos minifix de aço e tambor Ø15mm em zamac. As laterais (pés) deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade. São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³. Encabeçado através de fita de borda 1,0 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1,0 mm. Para fixação das sapatas, são inseridos em furos pré-determinados 02 buchas de PVC com rosca interna metálica de ¼, sapatas PVC reguláveis em altura rosca ¼. O pé central deverá ser confeccionado em tubo de aço de dimensões 60 x 60 x 1,20mm de espessura, recebe tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa a 200° C, sapata regulável de altura de nylon injetado parafuso ¼ x Ø 32mm, duto vertical interno para passagem de cabos do chão ao tampo da mesa. As dimensões da mesa diretora reta com pé painel deverão ser de 1800/600 x 735 x 1200/600 mm (L/PxAxL/P), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.</p>	UND	30	R\$ 8.432,73	R\$ 252.981,90
23	<p>MESA DE TRABALHO ANGULAR GRANDE COM PÉS METÁLICOS - A mesa de trabalho angular grande com pés metálicos deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade. São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. O tampo é encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20 recebe pintura epóxi na cor preta. Passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade. São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada</p>	UND	200	R\$ 2.750,29	R\$ 550.058,00



	<p>externa de 900 kg/m³. São encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. Fixadas as laterais com parafusos minifix rosca m6 de aço e tambor Ø15mm em zamac. O pé central deverá ser confeccionado em tubo de aço de dimensões 60 x 60 x 1,20mm de espessura, recebe tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa a 200° C, sapata regulável de altura de nylon injetado parafuso ¼ x Ø 32mm, duto vertical interno para passagem de cabos do chão ao tampo da mesa. Os pés laterais (direito e esquerdo) deverão ser confeccionados em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 400 x 55 x 1,90mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 670mm x 170mm x 1,20mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em “L” 310mm x 50mm x 0,90mm possui 02 rebites para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentará a saia) com rosca m6. Tampa removível medindo 600 mm x 85mm x 0,90, vão interno recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. Base inferior reforçada produzida em chapa de aço dobrada com 540mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensa uso de ponteiros, chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca ¼ para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca ¼. Recebe tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. As dimensões da mesa de trabalho angular com pé metálico deverão ser de 1600/600 x 735 x 1200/600 mm (L/PxAxL/P), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.</p>				
24	<p>MESA DE TRABALHO ANGULAR PEQUENA COM PÉS METÁLICOS - A mesa de trabalho angular pequena com pés metálicos deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade. São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. O tampo é encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¼ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20 recebe pintura epóxi na cor preta. Passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade. São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. São encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. Fixadas as laterais com parafusos minifix rosca m6 de aço e tambor Ø15mm em zamac. O pé central deverá ser confeccionado em tubo de aço de dimensões 60 x 60 x 1,20mm de espessura, recebe tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa a 200° C, sapata regulável de altura de nylon injetado parafuso ¼ x Ø 32mm, duto vertical interno para passagem de cabos do chão ao tampo da mesa. Os pés laterais (direito e esquerdo) deverão ser confeccionados em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 400 x 55 x 1,90mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 670mm x 170mm x 1,20mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em “L” 310mm x 50mm x 0,90mm possui 02 rebites para fixação do parafuso minifix</p>	UND	150	R\$ 2.750,29	R\$ 412.543,50



	de aço (que sustentará a saia) com rosca m6. Tampa removível medindo 600 mm x 85mm x 0,90, vão interno recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. Base inferior reforçada produzida em chapa de aço dobrada com 540mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensa uso de ponteiros, chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca ¼ para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca ¼. Recebe tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. As dimensões da mesa de trabalho angular com pé metálico deverão ser de 1200/600 x 735 x 1200/600 mm (L/PxAxL/P), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.				
25	<p>MESA DE TRABALHO RETA GRANDE COM PÉS METÁLICOS - A mesa de trabalho reta com pé em metal deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade. São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³. O tampo é encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20 recebe pintura epóxi na cor preta. Passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade. São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. São encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. Fixadas as laterais com parafusos minifix rosca m6 de aço e tambor Ø15mm em zamac. Os pés laterais (direito e esquerdo) deverão ser confeccionados em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 400 x 55 x 1,90mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 670mm x 170mm x 1,20mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em "L" 310mm x 50mm x 0,90mm possui 02 rebites para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentará a saia) com rosca m6. Tampa removível medindo 600 mm x 85mm x 0,90, vão interno recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. Base inferior reforçada produzida em chapa de aço dobrada com 540mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensa uso de ponteiros, chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca ¼ para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca ¼. Recebe tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. As dimensões da mesa de trabalho reta com pé metálico deverão ser de 1800 x 735 x 700 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.</p>	UND	150	R\$ 2.210,05	R\$ 331.507,50
26	<p>MESA DE TRABALHO RETA PEQUENA COM PÉS METÁLICOS - A mesa de trabalho reta com pé em metal deverá ser composta por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade. São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade</p>	UND	200	R\$ 2.210,05	R\$ 442.010,00



	<p>média da camada externa 900 kg/m³. O tampo é encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. Fixado ao corpo (laterais e travessa) através de conjunto chapa metálica estampada 60 x 40 x 1,90 e tubo Ø ¾ x 0,75 fixados a laterais com parafusos 4,5 x 45 cabeça chata e ao tampo por parafusos 3,5 x 20 recebe pintura epóxi na cor preta. Passa cabos em PVC. A mesa deverá possuir saias confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade. São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. São encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. Fixadas as laterais com parafusos minifix rosca m6 de aço e tambor Ø15mm em zamac. Os pés laterais (direito e esquerdo) deverão ser confeccionados em chapas de aço, sendo a base superior para fixação do tampo 400 x 55 x 1,90mm de espessura contendo 4 furos Ø5mm para fixação do tampo, soldadas a estrutura vertical confeccionada em chapas de aço estampadas e dobradas 670mm x 170mm x 1,20mm de espessura reforçada no vão interno por chapa em "L" 310mm x 50mm x 0,90mm possui 02 rebites para fixação do parafuso minifix de aço (que sustentará a saia) com rosca m6. Tampa removível medindo 600 mm x 85mm x 0,90, vão interno recorte inferior e superior para passagem de fiação entre o chão e o tampo. Base inferior reforçada produzida em chapa de aço dobrada com 540mm de comprimento x 60 mm de largura com espessura de 1,90 repuxada em diagonal, dispensa uso de ponteiras, chapinha de reforço inferior frontal/traseiro com 1,90mm de espessura contendo rebite rosca ¼ para fixação da sapata niveladora de altura produzida em nylon e aço com rosca ¼. Recebe tratamento anticorrosivo (lavagem – decapagem – fosfatização) pintura eletrostática, tinta epóxi texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. As dimensões da mesa de trabalho reta com pé metálico deverão ser de 1200 x 735 x 600 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.</p>				
27	<p>ARMÁRIO EXTRA ALTO COM DUAS PORTAS E TRÊS PRATELEIRAS - O armário extra alto com duas portas deverá ser composto por tampo confeccionado em madeira MDP BP 25 mm de média densidade. São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³. O tampo é encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. As portas (01 Porta Esquerda 01 Porta Direita) deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade. São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. São encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. São fixadas ao móvel pré marcado com 03 dobradiças (cada porta) caneco 35mm com profundidade de 12,5mm fixadas a porta com 02 parafusos 3,5x16mm cabeça panela, produzidas em ZAMAC, com sistema de travamento na posição fechada, acabamento de alta qualidade, ângulo de abertura de 270°, fixadas a lateral do móvel através de calço com 02 parafusos 3,5x16mm cabeça panela. Para um melhor alinhamento, possui duas regulagens sendo de altura, profundidade/pressão. Na porta direita está alocada a fechadura Cremona com acionamento por haste de Alumínio e pino metálico</p>	UND	200	R\$ 2.714,89	R\$ 542.978,00



	<p>fixado no tampo e na base, travando as portas em dois pontos, conta com duas chaves, principal e reserva escamoteáveis (dobráveis) acabamento zincado com capa plástica. A porta esquerda travase automaticamente ao chavear a porta direita por chapa metálica zincada branca plana 47 x 24 x 1,5mm parafusada com PF 3,5x16 CP. Ambas as portas são dotadas de puxadores exclusivos (Alça) produzidos em ABS com 128mm entre furos. As prateleiras deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade. São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. São encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. São apoiadas em suportes metálicos de superfície plana com base Ø 6,9 mm, 6 suportes por prateleira, alojados em buchas de aço com acabamento zincado branco Ø 7,5x10mm, travadas por cantoneiras 12x12x11mm 2 furos produzida em zamac 3 unidades por prateleira, parafusadas com PF 3,5x16mm cabeça chata. O corpo do armário (01 Lateral Direita, 01 Lateral Esquerda, 01 Base inferior e 01 Fundo) deverá ser confeccionado em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade. São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. São encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. Montagem efetuada com acessório fornecidos, cavilhas pinus Ø 8x30, parafuso haste minifix em aço, tambor para minifix em zamac e parafuso 4,5x45 cabeça chata zincado amarelo, tapa furo adesivo PVC Ø 18 mm x 0,7mm. O requadro metálico deverá ser produzido produzidos com tubo de aço SAE 1010/1020 20x20x0,90 seção quadrada, soldada pelo processo MIG, tratamento anticorrosivo, rebite Plus ¼" para fixação das sapatas niveladoras de altura. Pintado com tinta epóxi pó, cura em estufa a 220°. As dimensões do armário extra alto deverão ser de 900 x 2100 x 500 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.</p>				
28	<p>ARMÁRIO ALTO COM DUAS PORTAS E TRÊS PRATELEIRAS - O armário alto com duas portas deverá ser composto por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade. São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³. O tampo é encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. As portas (01 porta esquerda 01 porta direita) deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade. São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. São encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. São fixadas ao móvel pré marcado com 03 dobradiças (cada porta) caneco 35mm com profundidade de 12,5mm fixadas a porta com 02 parafusos 3,5x16mm cabeça panela, produzidas em ZAMAC, com sistema de travamento na posição fechada, acabamento de alta qualidade, ângulo de abertura de 270°, fixadas a lateral do móvel através de calço com 02 parafusos 3,5x16mm cabeça panela. Para um melhor alinhamento, possui duas regulagens sendo de altura,</p>	UND	300	R\$ 3.580,00	R\$ 1.074.000,00



	<p>profundidade/pressão. Na porta direita está alocada a fechadura cilíndrica com travamento por lingueta e chapinha metálica fixada ao tampo, conta com duas chaves, principal e reserva escamoteáveis (dobráveis) acabamento zincado com capa plástica. A porta esquerda trava-se automaticamente ao chavear a porta direita por chapa metálica zincada branca plana 47 x 24 x 1,5mm parafusada com PF 3,5x16 CP. Ambas as portas são dotadas de puxadores exclusivos (Alça) produzidos em ABS com 128mm entre furos. A prateleira deverá ser confeccionada em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade. São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnado com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. São encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. O corpo do armário (01 lateral direita, 01 lateral esquerda, 01 base inferior e 01 fundo) deverão ser confeccionados em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade. São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnado com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. São encabeçadas através de fita de bordo 1 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. Montagem efetuada com acessório fornecidos, cavilhas pinus Ø 8x30, parafuso haste minifix em aço, tambor para minifix em zamac e parafuso 4,5x45 cabeça chata zincado amarelo, tapa furo adesivo PVC Ø 18 mm x 0,7mm. O requadro metálico deverá ser produzido em tubo de aço SAE 1010/1020 20x20x0,90 seção quadrada, soldada pelo processo MIG, tratamento anticorrosivo, rebite Plus ¼" para fixação das sapatas niveladoras de altura. Pintado com tinta epóxi pó, cura em estufa a 220°. As dimensões do armário alto deverão ser de 800 x 1625 x 500, (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.</p>				
29	<p>ARMÁRIO BAIXO COM DUAS PORTAS E UMA PRATELEIRA - O armário baixo com duas portas deverá ser composto por tampo confeccionado de madeira MDP BP 25 mm de média densidade. São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnado com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³. O tampo é encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. As portas (01 Porta Esquerda 01 Porta Direita) deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade. São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnado com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. São encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. São fixadas ao móvel pré marcado com 02 dobradiças (cada porta) caneco 35mm com profundidade de 12,5mm fixadas a porta com 02 parafusos 3,5x16mm cabeça panela, produzidas em ZAMAC, com sistema de travamento na posição fechada, acabamento de alta qualidade, ângulo de abertura de 270°, fixadas a lateral do móvel através de calço com 02 parafusos 3,5x16mm cabeça panela. Para um melhor alinhamento, possui duas regulagens sendo de altura, profundidade/pressão. Na porta direita está alocada a fechadura cilíndrica com travamento por lingueta e chapinha metálica fixada ao tampo, conta com duas chaves, principal e reserva escamoteáveis (dobráveis) acabamento zincado com capa</p>	UND	400	R\$ 1.269,33	R\$ 507.732,00



	<p>plástica. A porta esquerda trava-se automaticamente ao chavear a porta direita por chapa metálica zincada branca plana 47 x 24 x 1,5mm parafusada com PF 3,5x16 CP. Ambas as portas são dotadas de puxadores exclusivos (Alça) produzidos em ABS com 128mm entre furos. As prateleiras deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade. São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. São encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. São apoiadas em suportes metálicos de superfície plana com base Ø 6,9 mm, 6 suportes por prateleira, alojados em buchas de aço com acabamento zincado branco Ø 7,5x10mm, travadas por cantoneiras 12x12x11mm 2 furos produzida em zamac 3 unidades por prateleira, parafusadas com PF 3,5x16mm cabeça chata. O corpo (01 Lateral Direita, 01 Lateral Esquerda, 01 Base inferior e 01 Fundo) do armário deverá ser confeccionado em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade. São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. São encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. Montagem efetuada com acessório fornecidos, cavilhas pinus Ø 8x30, parafuso haste minifix em aço, tambor para minifix em zamac e parafuso 4,5x45 cabeça chata zincado amarelo, tapa furo adesivo PVC Ø 18 mm x 0,7mm. O armário deverá contar com requadro metálico produzido com tubo de aço SAE 1010/1020 20x20x0,90 seção quadrada soldada pelo processo MIG, tratamento anticorrosivo, rebite Plus ¼" para fixação das sapatas niveladoras de altura. Pintado com tinta epóxi pó, cura em estufa a 220°. As dimensões do armário baixo deverão ser de 800 x 735 x 500 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.</p>				
30	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM QUATRO GAVETAS - O gaveteiro volante com quatro gavetas deverá ser composto por tampo confeccionado em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade. São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade média de 595 kg/m³, densidade média da camada externa 900 kg/m³. O tampo é encabeçado através de fita de borda 2,5mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2,5mm, seguindo normas ABNT. As frentes das gavetas (02 Frente de gaveta menor e 02 frentes de gaveta maior) deverão ser confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade. São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. São encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. As frentes são dotadas de puxadores exclusivos (Alça) produzidos em ABS com 128mm entre furos. O gaveteiro possui travamento total das gavetas, sendo a primeira dotada de fechadura cilíndrica com travamento por pino 36xØ6,25mm acionando sistema, produzido em alumínio barra chata 16x2,5mm dotados de 02 hastes de aço 1/4x37mm zincado branco e 01 haste por gaveta 1/4x13mm alocado em usinagem 20mm x 6mm na lateral do móvel, cada gaveta possui cantoneira de travamento produzida aço 47x10x1,50 zincado branco, conta com duas chaves, principal e reserva escamoteáveis (dobráveis)</p>	UND	400	R\$ 1.556,41	R\$ 622.564,00



<p>acabamento zincado com capa plástica. O corpo do gaveteiro (01 lateral direita, 01 lateral esquerda, 01 base, 01 fundo 02 laterais gaveta direita menor, 02 laterais de gaveta esquerda menor 02 laterais gaveta direita maior, 02 laterais de gaveta esquerda maior, 02 costa menor 01 costa maior e 03 fundo de gaveta) com exceção dos fundos de gaveta, as demais peças confeccionadas em chapas de madeira MDP BP 18 mm de média densidade , são aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com lâminas de papel impregnada com resinas melamínicas em ambas as faces. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³. As chapas possuem densidade média de 610 kg/m³, densidade média da camada externa de 900 kg/m³, resistência média a tração perpendicular 5,5 kgf/cm², resistência média a flexão estática kgf/cm² 145, resistência média superficial kgf/cm² 14,5, inchamento médio 6% umidade média 6 a 10% teor de formaldeído Mg Formol/100g am.seca <30. São encabeçadas através de fita de borda 1 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo P.U.R, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 1mm. Os fundos das gavetas são produzidos em chapa dura com acabamento em pintura a base d'água e secagem ultravioleta, a chapa dura é ideal para ser aplicada em fundos de moveis e gavetas. O verniz de acabamento é polimerizável, isento de solventes e não gera voláteis. As chapas tem peso específico mínimo de 800 kg/m³, umidade mínimo 2% máximo 9% (quantidade de água que o corpo avaliado elimina após a secagem a temperatura de 105°C ± 2º -3horas). Absorção de água máximo 35%, inchamento 25% (Teor de umidade do corpo avaliado após imersão em água destilada á temperatura de 20°C ± 1°C durante 24 horas, por cerca de 15 minutos. Todas as gavetas são apoiadas em trilhos telescópicos com abertura total e limitador de curso, deslizados por esferas de aço, com 400mm de profundidade total x 45mm de altura total com capacidade 35kg carga máxima por gaveta, produzidos em aço com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, fixado ao corpo através de sistema 32mm por 03 parafusos 3,5x16 cada lado. Rodízios em PVC Ø 50mm com eixo metálico fixados por chapa metálica. As dimensões do gaveteiro deverão ser de 485 x 685 x 500 mm (LxAxP), com variação máxima de 05% (cinco por cento) nas medidas, para mais ou para menos. As cores dos revestimentos serão escolhidas dentre as disponíveis na cartela de cores do fabricante do produto.</p>					
VALOR TOTAL ESTIMADO PARA O LOTE				R\$ 6.495.371,90	
LOTE 04					
ITEM	DESCRIÇÃO	UND	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
31	LONGARINA 3 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COM APOIO DE BRAÇOS - A longarina de 03 lugares com assento e encosto em polipropileno colorido deverá ser composta por pés cônicos fabricados em tubo oblongo de aço carbono com dimensões de 29 x 58 mm e espessura de 1,5 mm, recortado e soldado para formar sua geometria. Em seu interior, é soldado um tubo de reforço com diâmetro de 25,4 mm e espessura de 1,5 mm, garantindo maior resistência. Esse conjunto é unido, por meio do processo de soldagem MIG, a um tubo oblongo de 29 x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, produzido pelo processo de estampagem. Esse tubo possui uma extremidade conificada, facilitando o encaixe na luva da travessa. Para dar acabamento no encaixe dos conjuntos, o produto recebe uma capa plástica fabricada em polipropileno. Além disso, o pé conta com sapatas reguláveis em suas extremidades, desenvolvidas para proporcionar proteção e acabamento. A longarina deverá possuir ainda uma travessa fabricada em tubo retangular de carbono aço, com dimensões adaptadas à quantidade de lugar. Para modelos de 2 e 3 lugares é utilizado uma travessa com dimensões de 60 x 40 mm e espessura de 1,2 mm já quando for para 4 e 5 lugares a travessa utilizada tem dimensões de 80 x 40 mm e espessura 1,2 mm. Cada extremidade possui uma luva conificada de 29 x 58 mm e espessura de 1,9 mm, propiciando a união dos pés. A travessa dispõe de dois suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono, nervurados pelo processo de estampagem, com espessura de 4,75 mm, que são unidos pelo processo de soldagem	UND	500	R\$ 2.620,25	R\$ 1.310.125,00



	<p>MIG. Independentemente da quantidade de lugares escolhidos a longarina se mantém com apenas os pés nas extremidades. Todas as partes metálicas da base recebem uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolítica, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O assento deverá ser constituído por uma estrutura plástica injetada em polipropileno fabricado pelo processo de injeção, com cavidades na parte inferior que permitem o encaixe do assento na estrutura metálica. A estrutura recebe, em sua região superior, uma alma plástica também fabricada por injeção, com acabamento texturizado. A união desses componentes forma o assento. O assento é anatômico e possui dimensões aproximadas de 441 mm de largura e 484 mm de profundidade, cada posição de usuário. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados. O encosto deverá ser fabricado em polipropileno injetado e moldado anatomicamente, com dimensões aproximadas de 340 mm de largura por 326 mm de altura, cada posição de usuário, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura metálica por meio de duas cavidades localizadas na sua parte inferior, que se encaixam na estrutura do assento. Cada cavidade possui um engate em sua extremidade que, ao montar o encosto na estrutura, é travado pelo assento da cadeira, impedindo sua remoção sem que o assento seja retirado. O apoio de braços deverá ser formado por duas chapas horizontais de 1,9 mm de espessura para fixação do assento e dois tubos verticais traseiros de 11,11 mm de diâmetro para suporte do encosto. O suporte dos apoios de braço é composto por um tubo de 19,05 mm de diâmetro, com chapas dobradas de 1,5 mm de espessura nas extremidades, todos unidos entre si pelo processo de soldagem. O apoio de braço deverá ser fixado à estrutura é fabricado pelo processo de injeção em polipropileno e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura.</p>				
32	<p>LONGARINA 03 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO EM CONCHA ESTOFADA - A longarina 03 Lugares com Assento Encosto em Concha Estofada deverá ser composta por estrutura na cor preta desenvolvida em tubo de aço carbono com diâmetro de 31,75 mm e espessura de 1,5 mm, fabricado pelo processo de dobramento de tubos. Esse é unido através do processo de soldagem MIG a um tubo oblongo de aço carbono de 29 x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, fabricado pelo processo de estampagem, que possui uma extremidade conificada para propiciar o encaixe na luva da travessa. O pé possui em suas extremidades sapatas reguláveis desenvolvidas para proteção e acabamento. A longarina conta com uma travessa desenvolvida em tubo retangular de aço carbono com as dimensões de 60 x 40 mm e espessura de 1,2 mm. Cada extremidade possui uma luva conificada de 29 x 58 mm e espessura de 1,9 mm, propiciando a união dos pés. A travessa dispõe de dois suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono, nervurados pelo processo de estampagem, com espessura de 4,75 mm, que são unidos pelo processo de soldagem MIG. Todas as partes metálicas da base recebem uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolítica, que garante proteção e maior vida útil ao produto. A concha deverá ser constituída por compensado multilaminado de madeira com 15 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira com a estrutura. Na concha são fixadas duas almofadas de espuma flexível, uma para o assento e outra para o encosto, à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de laminação. A almofada do encosto possui densidade controlada de 33 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 40 mm, já o assento possui densidade de 38 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 50 mm. Esse conjunto deverá ser revestido com tecido em vinil pelo processo de tapeçamento e possuir em suas extremidades cantos arredondados. O apoio de braços deverá ser fixado à estrutura é fabricado pelo processo de injeção em polipropileno e possuir dimensões aproximadas de 252 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura.</p>	UND	200	R\$ 2.519,17	R\$ 503.834,00



33	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM ENCOSTO EM TELA - A cadeira Giratória com Encosto em Tela Hytrel deverá ser composta por rodízios constituídos de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU). A base deverá ser constituída com cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm. O conjunto é fabricado pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com de fibra de vidro. A coluna a gás deverá ser de classe 4 e possuir curso de 123 mm. O mecanismo deverá ser fabricado em aço 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 duas alavancas, 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 regulagem de profundidade do assento. Cada alavanca possui um manipulador de giro na sua extremidade. O manipulador localizado ao lado direito regula a tensão do encosto no movimento livre, já o manipulador localizado no lado esquerdo trava e destrava a opção de livre flutuação do encosto. O mecanismo os seguintes recursos: Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com quatro posições de travamento, e relação de inclinação de 2,5:1. Sistema de anti-impacto presente em todas as posições de travamento do encosto, o qual não libera o movimento apenas com o acionamento do manipulador, 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 do manipulador. 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. Slider, que permite regular horizontalmente o avanço e recuo do assento em 58 mm, dispostos em cinco posições distintas. O assento deverá conter estrutura injetada em polipropileno. Possui buchas americanas inseridas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 50 mm. O conjunto é revestido com tecido de poliéster pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 479mm de largura e 468mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O apoio de braço deverá conter três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de uma manopla na parte inferior do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Cada braço possui ainda regulagem de largura de aproximadamente 32mm, com liberação e travamento realizado através do sistema de manipulador rosqueável. Possui 73 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, 61 mm de regulagem horizontal, dispostos em sete posições definidas e a regulagem de giro permite 20° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço, os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com fibra de vidro, peças de acabamento em polipropileno e a tampa superior fabricada em poliuretano (PU). O encosto deverá contar com estrutura de suporte da tela de apoio com desenho na configuração de X, fabricada pelo processo de injeção em poliamida aditivada com fibra de vidro. A superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela desenvolvida em Hytrel, com características calibradas de dureza, elasticidade e resiliência, permitindo adaptar-se aos diversos biótipos de usuários, a qual deve ser encaixada na estrutura e fixada em sua região inferior por meio de parafusos através de um acabamento plástico. O encosto possui dimensões aproximadas de 557 mm de largura e 658 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados.</p>	UND	400	R\$ 2.535,63	R\$ 1.014.252,00
----	--	-----	-----	--------------	------------------



34	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM ENCOSTO EM TELA - A cadeira Giratória com Encosto em Tela de Poliéster deverá ser composta por rodízio constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU). A base deverá ser constituída com cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm. O conjunto é fabricado pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro. A coluna a gás deverá ser de classe 4 e possuir curso de 123 mm. O mecanismo deverá ser fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 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 duas alavancas, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás para regulagem de altura da cadeira, e outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de reclinção. O mecanismo possui os seguintes recursos: Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com possibilidade de travamento em qualquer posição, e relação de inclinação de 1:1. Opção de livre flutuação, onde o encosto encontrase 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. O assento deverá ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 15 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 55 mm. O conjunto deverá ser revestido com tecido em poliéster 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 polipropileno. O apoio de braços deverá ser fixo e produzido em polipropileno fabricado pelo processo de injeção. Esse modelo de apoio braço é exclusivo para esse modelo de cadeira sendo o único elemento responsável por realizar a ligação do encosto com o assento. O mesmo possui comprimento útil de aproximadamente 270 mm e 55 mm de largura. Para montar cada braço são utilizados parafusos que se fixam ao encosto, e ao assento. O encosto deverá ser constituído por uma moldura que é fabricada pelo processo de injeção em 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. O apoio de cabeça deverá ser 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 flexível. Esta almofada possui densidade controlada de 28 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 20 mm.</p>	UND	250	R\$ 2.420,22	R\$ 605.055,00
35	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM ENCOSTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COM ASSENTO ESTOFADO E APOIO DE BRAÇOS - A cadeira giratória deverá ser composta por rodízios constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 50mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU). A sua base deverá ser composta por cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 555mm. As pás de apoio são</p>	UND	300	R\$ 1.831,07	R\$ 549.321,00



	<p>fabricadas em chapa de aço carbono, conformadas pelo processo de estampagem e travadas por soldagem MIG, formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm. O anel central é fabricado em tubo de aço carbono, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto deverá receber ainda uma blindagem, montada por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás, ambas fabricadas em polipropileno. A coluna a gás deverá ser de classe 3 e possuir curso de 155 mm. O mecanismo deverá ser composto por um conjunto mecânico que possui uma alavanca para acionamento da coluna a gás, afim 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 de espessura de 2,65 mm. A alavanca é fabricada em termoplástico através do processo de injeção. A plataforma recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao componente. O assento deverá ser constituído por uma estrutura plástica colorida injetada em polipropileno fabricado pelo processo de injeção, com cavidades na parte inferior que permitem o encaixe do assento na estrutura metálica. A estrutura plástica recebe, em sua região superior, uma alma plástica também fabricada por injeção, com acabamento texturizado. A união desses componentes forma o assento. A alma do assento deverá receber uma espuma laminada com densidade de 33 Kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 20 mm. O conjunto é revestido em tecido poliéster pelo processo de tapeçamento. O assento deverá ser anatômico e possui dimensões aproximadas de 441 mm de largura e 484 mm de profundidade. Sua geometria deverá apresentar em suas extremidades cantos arredondados. O apoio de braços deverá ser formado por duas chapas horizontais de 1,9 mm de espessura para fixação do assento e dois tubos verticais traseiros de 11,11 mm de diâmetro para suporte do encosto. O suporte dos apoios de braço é composto por um tubo de 19,05 mm de diâmetro, com chapas dobradas de 1,5 mm de espessura nas extremidades, todos unidos entre si pelo processo de soldagem. O apoio de braço fixado à estrutura é fabricado pelo processo de injeção em polipropileno e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. O encosto deverá ser fabricado em polipropileno colorido, injetado e moldado anatomicamente, com dimensões aproximadas de 340mm de largura por 326mm de altura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura metálica por meio de duas cavidades localizadas na sua parte inferior, que se encaixam na estrutura do assento. Cada cavidade possui um engate em sua extremidade que, ao montar o encosto na estrutura, é travado pelo assento da cadeira, impedindo sua remoção sem que o assento seja retirado.</p>				
36	<p>CADEIRA 4 PÉS - A cadeira Monobloco 4 Pés deverá ser produzida em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. Segue o conceito construtivo "Monobloco", onde todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, são produzidas através de um único ciclo de injeção, tornando-a robusta e ao mesmo tempo leve e de fácil manuseio. Destaca-se também que a mesma é empilhável em até oito unidades. O encosto possui quatro ranhuras longitudinais, dispostas entre si simetricamente, que facilitam a transferência térmica. A cadeira contém sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio.</p>	UND	1200	R\$ 193,39	R\$ 232.068,00
37	<p>POLTRONA DE 01 LUGAR COM APOIO DE BRAÇO - O Poltrona de 01 Lugar com Apoio de Braços deverá ser composto por uma estrutura cromada, desenvolvida em tubo de aço carbono na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformado pelo processo mecânico de curvamento. A estrutura contém sapatas fixas, desenvolvidas para</p>	UND	50	R\$ 2.130,00	R\$ 106.500,00



	<p>manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto com a superfície de apoio. Fabricada em material termoplástico polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O apoio de braços deverá ser desenvolvido em tubo de aço carbono na configuração oblonga com as medidas de 25,0x50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento. Possui ainda uma capa em termoplástico de polipropileno com 315 mm de comprimento e 53 mm de largura e espessura média de aproximadamente 6mm. A concha deverá ser constituída por compensado multilaminado de madeira com aproximadamente 12mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira com a estrutura. Na concha são fixadas duas almofadas de espuma flexível, uma para o assento e outra para o encosto, à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção. A almofada do encosto possui densidade controlada de 58 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 injeção. A almofada do encosto possui densidade controlada de 58 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 +/-10%, e espessura média de 60 mm. Esse conjunto deverá ser revestido com tecido em vinil pelo processo de tapeçamento e possui em suas extremidades cantos arredondados. Possui dimensões aproximadas de 660 mm de largura por 823 mm de altura.</p>				
38	<p>POLTRONA DE 02 LUGARES COM APOIO DE BRAÇOS - O Poltrona de 02 Lugares com Apoio de Braços deverá ser composto por uma estrutura cromada, desenvolvida em tubo de aço carbono na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformado pelo processo mecânico de curvamento. A estrutura contém sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto com a superfície de apoio. Fabricada em material termoplástico polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O apoio de braços deverá ser desenvolvido em tubo de aço carbono na configuração oblonga com as medidas de 25,0x50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento. Possui ainda uma capa em termoplástico de polipropileno com 315 mm de comprimento e 53 mm de largura e espessura média de aproximadamente 6mm. A concha deverá ser constituída por compensado multilaminado de madeira com aproximadamente 12mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira com a estrutura. Na concha são fixadas duas almofadas de espuma flexível, uma para o assento e outra para o encosto, à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção. A almofada do encosto possui densidade controlada de 58 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 60 mm, já o assento possui densidade de 62 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 60 mm. Esse conjunto deverá ser revestido com tecido em vinil pelo processo de tapeçamento e possui em suas extremidades cantos arredondados. Possui dimensões aproximadas de 660 mm de largura por 823 mm de altura, cada posição de usuário.</p>	UND	50	R\$ 3.256,58	R\$ 162.829,00
39	<p>POLTRONA DE AUDITÓRIO COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL - A poltrona de Auditório com Prancheta Escamoteável deverá ser composta por estrutura na cor preta desenvolvida por tubos de aço carbono, nas dimensões de diâmetro de 25,40 mm e espessura da parede de 1,90 mm, conformados pelo processo de curvamento, onde são conectadas duas chapas denominadas suportes, fabricados de aço carbono nas espessuras de 1,90 mm, conformados pelo processo de estampagem e fixados pelo processo de soldagem MIG. Um desses suportes é utilizado para fixação do conjunto no piso, e possui dois orifícios localizados um em cada extremidade, destinados a fixação da estrutura ao piso através de parafusos auto atarraxantes e buchas expansivas. Já o outro suporte é utilizado para montagem do mecanismo. Os pedestais recebem painéis de</p>	UND	800	R\$ 2.980,05	R\$ 2.384.040,00



proteção e acabamento, fabricados pelo processo de injeção em polipropileno com espessura de 3 mm, que realizam o fechamento de toda a extensão do pedestal de modo a tornar inacessível o sistema de articulação ao usuário. O conjunto mecânico utilizado na conexão do assento/encosto é constituído por um painel de sustentação e dois suportes de ligação, um deles responsável por realizar a união ao encosto e o outro a união ao assento. Tanto o painel quanto os suportes são fabricados em chapa de aço. O painel de sustentação conta com um eixo fabricado em tubo de aço carbono, nas medidas de 18,0 mm de diâmetro e 1,7 mm de espessura, fixado pelo processo de soldagem MIG. Através desse eixo, e com o auxílio de uma bucha fabricada em poliacetal natural (POM), une-se o suporte de ligação do assento. Para promover o movimento sincronizado de assento/encosto utiliza-se um elemento de ligação denominado biela, fabricado em chapa de aço carbono, com espessura de 4,90 mm, o qual é fixado em uma de suas extremidades ao suporte de ligação do assento, e na outra ao suporte de ligação do encosto. O conjunto recebe um eixo fabricado em aço carbono trefilado, com diâmetro de 12,0 mm, fixados por anéis elásticos produzidos em aço carbono com arruelas fabricadas em poliacetal (POM), responsável por realizar a ligação entre o suporte de ligação do assento e o painel de sustentação, além de determinar a amplitude do movimento de rebatimento. Para montagem do assento/encosto da poltrona comum, são utilizados dois mecanismos, sendo que o mecanismo localizado do lado esquerdo do usuário, é composto por uma mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica utilizada para a articulação sincronizada do conjunto assento/ encosto, após o usuário ausentar-se da poltrona. Esse rebatimento automático e sincronizado proporciona maior espaço de circulação nos corredores localizados atrás e a frente da poltrona. Para montagem do de retrocesso fabricada em arame de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica utilizada para a articulação assento/encosto da poltrona obeso, também são utilizados dois mecanismos, sendo que os dois possuem mola helicoidal sincronizada do conjunto assento/ encosto, após o usuário ausentar-se da poltrona. Esse rebatimento automático e sincronizado proporciona maior espaço de circulação nos corredores localizados atrás e a frente da poltrona. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O assento deverá ser constituído por compensado de madeira com espessura de 15 mm, usinada e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas quatro porcas de fixação com garras. Na estrutura do assento é colada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), moldada anatomicamente com a borda frontal arredondada, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 58 Kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, espessura média de 69 mm, perda de espessura por fadiga de 0,45% e resiliência de 53%. O assento da poltrona na versão comum possui dimensões aproximadas de 480 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento conta com uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno, a qual possui orifícios destinados à absorção sonora. Essa blindagem é fixada ao assento por meio de parafusos auto atarraxante. Por fim, o assento é revestido em tecido poliéster pelo processo de tapeçamento convencional. O assento também possui uma blindagem plástica em ABS fabricada pelo processo de vacuum forming. Essa blindagem é fixada ao assento por meio de parafusos auto atarraxante. A prancheta deverá ser constituída por uma chapa de madeira, usinada e furada de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras. Suas dimensões são de aproximadamente 220 mm de largura, 206 mm de comprimento e 15 mm de espessura. Suas superfícies superior e inferior são revestidas com laminado melamínico de alta pressão e nas extremidades da prancheta é fixado uma fita de borda fabricada de PVC na medida de 15 mm de largura com espessura de 0,45 mm



	<p>na cor preta, para acabamento e proteção do conjunto. Para a montagem da prancheta na estrutura, tem-se um elemento de ligação, fabricado por dois tubos com diâmetro de 16 mm, unidos por uma cantoneira, fabricada em aço carbono na medida de 3 mm de espessura, pelo processo de soldagem MIG. O apoio de braços deverá ser fabricado pelo processo de injeção com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça possui em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conifcadas que são fixadas aos tubos através de interferência mecânica com funcionalidade de articulação para recuo e acoplamento da prancheta escamoteável. Esse une-se a estrutura através de duas dobradiças fabricadas em material termoplástico pelo processo de injeção. As dobradiças são presas a dois eixos de aço carbono, com diâmetro de 8 mm que encontram-se fixados na estrutura. Suas dimensões são de aproximadamente 76 mm de largura, 340 mm de comprimento e 4 mm de espessura. O encosto deverá ser constituído por compensado de madeira com espessura de 15mm, que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 52 Kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, espessura média de 71 mm, perda de espessura por fadiga de 0,45% e resiliência de 53%. O encosto da poltrona na versão comum possui dimensões aproximadas de 465 mm de largura e 565 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto conta com uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno, a qual possui orifícios destinados à absorção sonora. Essa blindagem é fixada ao encosto por meio de parafusos auto atarraxante. Por fim, o encosto deverá ser revestido em tecido poliéster pelo processo de tapeçamento convencional. O encosto também possui uma blindagem plástica fabricada em ABS pelo processo de vacuum forming. Essa blindagem é fixada ao encosto por meio de parafusos auto atarraxante.</p>				
40	<p>POLTRONA DE AUDITÓRIO COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL OBESO - A poltrona de Auditório Obeso com Prancheta Escamoteável deverá ser composta por uma estrutura na cor preta desenvolvida por tubos de aço carbono, nas dimensões de diâmetro de 25,40 mm e espessura da parede de 1,90 mm, conformados pelo processo de curvamento, onde são conectadas duas chapas denominadas suportes, fabricados de aço carbono nas espessuras de 1,90 mm, conformados pelo processo de estampagem e fixados pelo processo de soldagem MIG. Um desses suportes é utilizado para fixação do conjunto no piso, e possui dois orifícios localizados um em cada extremidade, destinados a fixação da estrutura ao piso através de parafusos auto atarraxantes e buchas expansivas. Já o outro suporte é utilizado para montagem do mecanismo. Os pedestais recebem painéis de proteção e acabamento, fabricados pelo processo de injeção em polipropileno com espessura de 3 mm, que realizam o fechamento de toda a extensão do pedestal de modo a tornar inacessível o sistema de articulação ao usuário. O conjunto mecânico utilizado na conexão do assento/encosto é constituído por um painel de sustentação e dois suportes de ligação, um deles responsável por realizar a união ao encosto e o outro a união ao assento. Tanto o painel quanto os suportes são fabricados em chapa de aço. O painel de sustentação conta com um eixo fabricado em tubo de aço carbono, nas medidas de 18,0 mm de diâmetro e 1,7 mm de espessura, fixado pelo processo de soldagem MIG. Através desse eixo, e com o auxílio de uma bucha fabricada em poliacetal natural (POM), une-se o suporte de ligação do assento. Para promover o movimento sincronizado de assento/encosto utiliza-se um elemento de ligação denominado biela, fabricado em chapa de aço carbono, com espessura de 4,90 mm, o qual é fixado em uma de suas extremidades ao suporte de ligação do assento, e na outra ao suporte de ligação do encosto. O conjunto recebe um eixo fabricado em aço carbono treilado, com diâmetro de 12,0 mm, fixados por anéis elásticos produzidos em aço carbono com arruelas fabricadas em poliacetal (POM), responsável por realizar</p>	UND	100	R\$ 5.291,39	R\$ 529.139,00



a ligação entre o suporte de ligação do assento e o painel de sustentação, além de determinar a amplitude do movimento de rebatimento. Para montagem do assento/encosto da poltrona comum, são utilizados dois mecanismos, sendo que o mecanismo localizado do lado esquerdo do usuário, é composto por uma mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica utilizada para a articulação sincronizada do conjunto assento/ encosto, após o usuário ausentar-se da poltrona. Esse rebatimento automático e sincronizado proporciona maior espaço de circulação nos corredores localizados atrás e a frente da poltrona. Para montagem do assento/encosto da poltrona obeso, também são utilizados dois mecanismos, sendo que os dois possuem mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica utilizada para a articulação sincronizada do conjunto assento/ encosto, após o usuário ausentar-se da poltrona. Esse rebatimento automático e sincronizado proporciona maior espaço de circulação nos corredores localizados atrás e a frente da poltrona. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O assento deverá ser constituído por compensado de madeira com espessura de 15 mm, usinada e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas quatro porcas de fixação com garras. Na estrutura do assento é colada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), moldada anatomicamente com a borda frontal arredondada, fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 58 Kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, espessura média de 69 mm, perda de espessura por fadiga de 0,45% e resiliência de 53%. O assento da poltrona na versão destinada a pessoas obesas, o assento possui dimensões aproximadas de 970mm de largura e 430mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Nesta existe uma estrutura em tubos aço carbono de seção quadrada 20x20mm com parede 1,2mm de espessura. O assento também possui uma blindagem plástica em ABS fabricada pelo processo de vacuum forming. Essa blindagem é fixada ao assento por meio de parafusos auto atarraxante. Por fim, o assento deverá ser revestido em tecido poliéster pelo processo de tapeçamento convencional. A prancheta deverá ser constituída por uma chapa de madeira, usinada e furada de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras. Suas dimensões são de aproximadamente 220 mm de largura, 206 mm de comprimento e 15 mm de espessura. Suas superfícies superior e inferior são revestidas com laminado melamínico de alta pressão e nas extremidades da prancheta é fixado uma fita de borda fabricada de PVC na medida de 15 mm de largura com espessura de 0,45 mm na cor preta, para acabamento e proteção do conjunto. Para a montagem da prancheta na estrutura, tem-se um elemento de ligação, fabricado por dois tubos com diâmetro de 16 mm, unidos por uma cantoneira, fabricada em aço carbono na medida de 3 mm de espessura, pelo processo de soldagem MIG. O apoio de braços deverá ser fabricado pelo processo de injeção com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça possui em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conifcadas que são fixadas aos tubos através de interferência mecânica com funcionalidade de articulação para recuo e acoplamento da prancheta escamoteável. Esse une-se a estrutura através de duas dobradiças fabricadas em material termoplástico pelo processo de injeção. As dobradiças são presas a dois eixos de aço carbono, com diâmetro de 8 mm que encontram-se fixados na estrutura. Suas dimensões são de aproximadamente 76 mm de largura, 340 mm de comprimento e 4 mm de espessura. O encosto deverá ser constituído por compensado de madeira com espessura de 15mm, que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade



controlada de 52 Kg/m ³ , podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, espessura média de 71 mm, perda de espessura por fadiga de 0,45% e resiliência de 53%. O encosto da poltrona na versão destinada a pessoas obesas, o encosto possui dimensões aproximadas de 950 mm de largura e 565mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Nesta existe uma estrutura em tubos aço carbono de seção quadrada 20 x 20 mm com parede 1,2 mm de espessura. O encosto também possui uma blindagem plástica fabricada em ABS pelo processo de vacuum forming. Essa blindagem é fixada ao encosto por meio de parafusos auto atarraxante. Por fim, o encosto deverá ser revestido em tecido poliéster pelo processo de tapeçamento convencional.			
VALOR TOTAL ESTIMADO PARA O LOTE			R\$ 7.397.163,00
VALOR TOTAL ESTIMADO PARA A LICITAÇÃO			R\$ 61.153.172,90

1.2. O descritivo dos itens são referenciais podendo esta administração aceitar material do tipo equivalente ou de melhor qualidade, observando que esta Administração exigirá que a empresa participante do certame demonstre desempenho, qualidade e produtividade compatíveis com o produto exigido (TCU, Acórdão 113/2016, Plenário).

1.3. O quantitativo foi baseado nas demandas auferidas pela quantidade de municípios consorciados ao CONISA.

1.4. Os bens objeto desta contratação são caracterizados como comuns, conforme justificativa constante do Estudo Técnico Preliminar.

1.5. O objeto desta contratação não se enquadra como sendo de bem de luxo, conforme Decreto nº 10.818, de 27 de setembro de 2021.

1.6. O prazo de vigência da contratação é de 12 (doze) meses, contados da data da assinatura, na forma do artigo 105 da Lei nº 14.133, de 2021.

1.7. O contrato oferece maior detalhamento das regras que serão aplicadas em relação à vigência da contratação.

2. FUNDAMENTAÇÃO E DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO

2.1. A Fundamentação da Contratação e de seus quantitativos encontra-se pormenorizada em Tópico específico dos Estudos Técnicos Preliminares, apêndice deste Termo de Referência.

2.2. O objeto da contratação está previsto no Plano de Contratações Anual, conforme consta das informações básicas desse termo de referência.

3. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO CONSIDERADO O CICLO DE VIDA DO OBJETO E ESPECIFICAÇÃO DO PRODUTO

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

3.2. As especificações detalhadas dos mobiliários são apresentadas no **Anexo II** deste Termo de Referência.

4. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

Sustentabilidade:

4.1.1. Além dos critérios de sustentabilidade eventualmente inseridos na descrição do objeto, devem ser atendidos os requisitos, que se baseiam no Guia Nacional de Contratações Sustentáveis.

Indicação de marcas ou modelos ([Art. 41, inciso I, da Lei nº 14.133, de 2021](#)):

4.1.2. Na presente contratação não será realizada a indicação de marcas.

Da exigência de amostra

4.1.3. Para a aferição da compatibilidade do objeto com as especificações do Termo de Referência, sobretudo quanto a padrões de qualidade e desempenho, poderá ser exigido que o licitante classificado em primeiro lugar apresente amostra, sob pena de não aceitação da proposta, no endereço deste consórcio e dentro de 05 (cinco) dias úteis, contados da solicitação do Pregoeiro.

4.1.4. Por meio de mensagem no chat, será divulgado o local e horário de realização do procedimento para a avaliação das amostras, cuja presença será facultada a todos os interessados, incluindo os demais licitantes.

- 4.1.5. Os resultados das avaliações serão divulgados por meio de mensagem no sistema.
- 4.1.6. No caso de não haver entrega da amostra ou ocorrer atraso na entrega, sem justificativa aceita pelo Pregoeiro, ou havendo entrega de amostra fora das especificações previstas no Termo de Referência, a proposta do licitante será recusada.
- 4.1.7. Se a(s) amostra(s) apresentada(s) pelo primeiro classificado não for(em) aceita(s), o Pregoeiro analisará a aceitabilidade da proposta ou lance ofertado pelo segundo classificado. Seguir-se-á com a verificação da(s) amostra(s) e, assim, sucessivamente, até a verificação de uma que atenda às especificações constantes no Termo de Referência.
- 4.1.8. A Licitante vencedora deverá no prazo máximo de 05 (cinco) dias corridos após a declaração de vencedora, encaminhar 01 amostra completa do produto ora licitado. No caso de não haver entrega da amostra, sem justificativa aceita pela Administração, ou havendo entrega de amostra fora das especificações previstas neste TR, a empresa será inabilitada.
- 4.1.9. Os exemplares colocados à disposição da Administração serão tratados como protótipos, podendo ser manuseados e desmontados pela equipe técnica responsável pela análise, não gerando direito a ressarcimento.
- 4.1.10. Após a divulgação do resultado final da licitação, as amostras entregues deverão ser recolhidas pelos licitantes no prazo de 05 (cinco) dias corridos, após o qual poderão ser descartadas pela Administração, sem direito a ressarcimento.
- 4.1.11. Os licitantes deverão colocar à disposição da Administração todas as condições indispensáveis à realização de testes e fornecer, sem ônus, os manuais impressos em língua portuguesa, necessários ao seu perfeito manuseio, quando for o caso.

Subcontratação

- 4.1.12. Não é admitida a subcontratação do objeto contratual.

Garantia da contratação

- 4.1.13. Não haverá exigência da garantia da contratação dos artigos 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 30 (trinta) dias, contados da assinatura da ordem de fornecimento, remessa única.
- 5.1.1. Caso não seja possível a entrega na data assinalada, a empresa deverá comunicar as razões respectivas com pelo menos 07 dias de antecedência para que qualquer pleito de prorrogação de prazo seja analisado, ressalvadas situações de caso fortuito e força maior.
- 5.1.2. Os bens deverão ser entregues no endereço do município consorciado que solicitar a demanda.

6. MODELO DE GESTÃO 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.

6.5. Após a assinatura do contrato ou instrumento equivalente, o órgão ou entidade poderá convocar o representante da empresa contratada para reunião inicial para apresentação do plano de fiscalização, que conterá informações acerca das obrigações contratuais, dos mecanismos de fiscalização, das estratégias para execução do objeto, do plano complementar de execução da contratada, quando houver, do método de aferição dos resultados e das sanções aplicáveis, dentre outros.

Fiscalização

6.6. A execução do contrato deverá ser acompanhada e fiscalizada pelo(s) fiscal(is) do contrato, ou pelos respectivos substitutos (Lei nº 14.133, de 2021, art. 117, caput).

Fiscalização Técnica

6.7. 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. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 22, VI);

6.8. 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. (Lei nº 14.133, de 2021, art. 117, §1º, e Decreto nº 11.246, de 2022, art. 22, II);

6.9. Identificada qualquer inexactidão ou irregularidade, o fiscal técnico do contrato emitirá notificações para a correção da execução do contrato, determinando prazo para a correção. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 22, III);

6.10. O fiscal técnico do contrato informará ao gestor do contrato, 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. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 22, IV).

6.11. 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. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 22, V).

6.12. 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 (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 22, VII).

Fiscalização Administrativa

6.13. 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 (Art. 23, I e II, do Decreto nº 11.246, de 2022).

6.14. 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; (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 23, IV).

Gestor do Contrato

6.15. O gestor do contrato coordenará 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. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 21, IV).

6.16. O gestor do contrato acompanhará 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. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 21, II).

6.17. O gestor do contrato acompanhará 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. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 21, III).

6.18. O gestor do contrato emitirá 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. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 21, VIII).

6.19. O gestor do contrato tomará 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. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 21, X).

6.20. O gestor do contrato deverá 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. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 21, VI).

6.21. O gestor do contrato deverá 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. CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E DE PAGAMENTO

Recebimento

7.1. 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.

7.2. 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 até 10 (dez) dias, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

7.3. O recebimento definitivo ocorrerá no prazo de até 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.

7.4. 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 05 (cinco) dias úteis.

7.5. 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.

7.6. 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 no que pertine à parcela incontroversa da execução do objeto, para efeito de liquidação e pagamento.

7.7. 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.

7.8. 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.

Liquidação

7.9. 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.

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.

7.10. 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:

- a. o prazo de validade;
- b. a data da emissão;
- c. os dados do contrato e do órgão contratante;
- d. o período respectivo de execução do contrato;
- e. o valor a pagar; e
- f. eventual destaque do valor de retenções tributárias cabíveis.

7.11. 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;

7.12. A nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente deverá ser obrigatoriamente acompanhado da comprovação da regularidade fiscal, constatada por meio de consulta on-line ao SICAF ou, na impossibilidade de acesso ao referido Sistema, mediante consulta aos sítios eletrônicos oficiais ou à documentação mencionada no art. 68 da Lei nº 14.133, de 2021.

7.13. A Administração deverá realizar consulta ao SICAF para: a) verificar a manutenção das condições de habilitação exigidas no edital; b) identificar possível razão que impeça a participação em licitação, no âmbito do órgão ou entidade, proibição de contratar com o Poder Público, bem como ocorrências impeditivas indiretas (INSTRUÇÃO NORMATIVA Nº 3, DE 26 DE ABRIL DE 2018).

7.14. Constatando-se, junto ao SICAF, 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.

7.15. 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.

7.16. 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.

7.17. 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 junto ao SICAF.

Prazo de pagamento

7.18. 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.

7.19. 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 correspondente.

Forma de pagamento

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

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

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

7.23. 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.

7.24. 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.

Cessão de crédito

7.25. É admitida a cessão fiduciária de direitos creditícios com instituição financeira, nos termos e de acordo com os procedimentos previstos na Instrução Normativa SEGES/ME nº 53, de 8 de Julho de 2020, conforme as regras deste presente tópico.

7.26. As cessões de crédito não fiduciárias dependerão de prévia aprovação do contratante.

7.27. A eficácia da cessão de crédito, de qualquer natureza, em relação à Administração, está condicionada à celebração de termo aditivo ao contrato administrativo.

7.28. Sem prejuízo do regular atendimento da obrigação contratual de cumprimento de todas as condições de habilitação por parte do contratado (cedente), a celebração do aditamento de cessão de crédito e a realização dos pagamentos respectivos também se condicionam à regularidade fiscal e trabalhista do cessionário, bem como à certificação de que o cessionário não se encontra impedido de licitar e contratar com o Poder Público, conforme a legislação em vigor, ou de receber benefícios ou incentivos fiscais ou creditícios, direta ou indiretamente, conforme o art. 12 da Lei nº 8.429, de 1992, nos termos do Parecer JL-01, de 18 de maio de 2020.

7.29. O crédito a ser pago à cessionária é exatamente aquele que seria destinado à cedente (contratado) pela execução do objeto contratual, restando absolutamente incólumes todas as defesas e exceções ao pagamento e todas as demais cláusulas exorbitantes ao direito comum aplicáveis no regime jurídico de direito público incidente sobre os contratos administrativos, incluindo a possibilidade de pagamento em conta vinculada ou de pagamento pela efetiva comprovação do fato gerador, quando for o caso, e o desconto de multas, glosas e prejuízos causados à Administração. (INSTRUÇÃO NORMATIVA Nº 53, DE 8 DE JULHO DE 2020 e Anexos)

7.30. A cessão de crédito não afetará a execução do objeto contratado, que continuará sob a integral responsabilidade do contratado.

8. FORMA E CRITÉRIOS DE SELEÇÃO DO FORNECEDOR E FORMA DE FORNECIMENTO

Forma de seleção e critério de julgamento da proposta

8.1. 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.

Forma de fornecimento

8.2. O fornecimento do objeto produto será entregue com 30 dias da assinatura do contrato.

8.3. No que diz respeito aos serviços, obedecerão ao planejamento constante no item 5.3.

Exigências de habilitação

8.4. Para fins de habilitação, deverá o licitante comprovar os seguintes requisitos:

Habilitação jurídica

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

8.6. **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>;

8.7. 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;

8.8. **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.

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

8.10. **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

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

Habilitação fiscal, social e trabalhista

8.12. Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas;

8.13. 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.

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

8.15. 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;

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

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

8.18. Caso o fornecedor seja considerado isento dos tributos Estadual/Distrital ou Municipal/Distrital 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.

8.19. 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

8.20. Certidão negativa de insolvência civil expedida pelo distribuidor do domicílio ou sede do licitante, caso se trate de pessoa física, desde que admitida a sua participação na licitação (art. 5º, inciso II, alínea “c”, da Instrução Normativa Seges/ME nº 116, de 2021), ou de sociedade simples;

8.21. Certidão negativa de falência expedida pelo distribuidor da sede do fornecedor - Lei nº 14.133, de 2021, art. 69, caput, inciso II);

8.22. **Comprovação de capital social ou patrimônio líquido de, no mínimo, 10% (dez por cento) do valor estimado do item.**

Qualificação Técnica

8.23. Todos os licitantes deverão apresentar um ou mais atestado (s) fornecido (s) por pessoas jurídicas de direito PÚBLICO ou PRIVADO, que comprove que a empresa licitante forneceu ou está fornecendo, de maneira satisfatória e a contento, conforme o objeto da presente licitação;

8.24. Para a aferição da compatibilidade do objeto com as especificações do Termo de Referência, sobretudo quanto a padrões de qualidade e desempenho, será exigido que o licitante classificado em primeiro lugar apresente amostra, sob pena de não aceitação da proposta, no endereço deste consórcio e dentro de 05 (cinco) dias úteis, contados da solicitação do Pregoeiro.

8.25. Por meio de mensagem no chat, será divulgado o local e horário de realização do procedimento para a avaliação das amostras, cuja presença será facultada a todos os interessados, incluindo os demais licitantes.

8.26. Os resultados das avaliações serão divulgados por meio de mensagem no sistema.

8.27. No caso de não haver entrega da amostra ou ocorrer atraso na entrega, sem justificativa aceita pelo Pregoeiro, ou havendo entrega de amostra fora das especificações previstas no Termo de Referência, a proposta do licitante será recusada.

8.28. Se a(s) amostra(s) apresentada(s) pelo primeiro classificado não for(em) aceita(s), o Pregoeiro analisará a aceitabilidade da proposta ou lance ofertado pelo segundo classificado. Seguir-se-á com a verificação da(s) amostra(s) e, assim, sucessivamente, até a verificação de uma que atenda às especificações constantes no Termo de Referência.

8.29. A Licitante vencedora deverá no prazo máximo de 05 (cinco) dias corridos após a declaração de vencedora, encaminhar 01 amostra completa do produto ora licitado. No caso de não haver entrega da amostra, sem justificativa aceita pela Administração, ou havendo entrega de amostra fora das especificações previstas neste TR, a empresa será inabilitada.

8.30. Os exemplares colocados à disposição da Administração serão tratados como protótipos, podendo ser manuseados e desmontados pela equipe técnica responsável pela análise, não gerando direito a ressarcimento.

8.31. Após a divulgação do resultado final da licitação, as amostras entregues deverão ser recolhidas pelos licitantes no prazo de 05 (cinco) dias corridos, após o qual poderão ser descartadas pela Administração, sem direito a ressarcimento.

8.32. Os licitantes deverão colocar à disposição da Administração todas as condições indispensáveis à realização de testes e fornecer, sem ônus, os manuais impressos em língua portuguesa, necessários ao seu perfeito manuseio, quando for o caso.

9. ESTIMATIVAS DO VALOR DA CONTRATAÇÃO

9.1. O custo estimado da contratação não possui caráter sigiloso.

9.2. 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.

9.3. 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 (art. 25 do Decreto nº 11.462/2023):

9.4. 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;

9.5. 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;

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

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

10. ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

10.1. As despesas decorrentes da presente contratação correrão à conta de recursos específicos consignados no CONISA.

Santana do Ipanema/AL, 01 de dezembro de 2025.

ANDRÉ BRANDÃO DE ALMEIDA
Diretor Administrativo do CONISA