

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 014-B/2025.

O Instituto de Metrologia do Estado do Piauí-IMEPI, autarquia estadual, inscrita no CNPJ sob o nº 41.522.079/0001-06, estabelecido na Av. Barão de Gurguéia, nº 3336 Bairro Tabuleta, CEP 64.018-450 em Teresina/PI, neste ato representado pelo Diretor Geral, Sr. Francimar Alves de Macêdo Júnior, inscrito no CPF sob o nº 038.986.903-18, considerando o julgamento da licitação na modalidade de Pregão, na forma eletrônica, para REGISTRO DE PREÇOS nº 014/2025, cuja Homologação fora publicada no Diário Oficial da União nº 223, de 24/11/2025 - Seção 3, página 169, Processo Administrativo SEI nº 00308.000975/2025-40, RESOLVE registrar os preços das empresas indicadas e qualificadas nesta ATA, de acordo com a classificação por elas alcançadas e nas quantidades cotadas, atendendo as condições previstas no Edital de licitação, sujeitando-se as partes às normas constantes na Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021, no Decreto n.º 11.462, de 31 de março de 2023, e em conformidade com as disposições a seguir:

1. DO OBJETO

1.1. A presente Ata tem por objeto o REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURA E EVENTUAL CONTRATAÇÃO DE EMPRESA (S) ESPECIALIZADA (S) NO FORNECIMENTO E CONFECÇÃO DE MOBILIÁRIO EM GERAL, PARA ATENDER AS NECESSIDADES DO INSTITUTO DE METROLOGIA DO ESTADO DO PIAUÍ - IMEPI E DEMAIS ÓRGÃOS PARTICIPANTES, que é parte integrante desta Ata, assim como as propostas cujos preços tenham sido registrados, independentemente de transcrição.

2. DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES EQUANTITATIVOS

2.1. O preço registrado, as especificações do objeto, as quantidades mínimas e máximas de cada lote, itens, fornecedores e as demais condições ofertadas nas propostas são as que seguem:

LOTE 04 – NICHOS

VENCEDORA: AÇOPLAST INDÚSTRIA COMÉRCIO LTDA, inscrita no CNPJ nº 09.537.181/0001-64, localizada à Rua Dr. Antônio de Castro, nº 274, Galpão A, Atalaia, Escada-PE, CEP: 55.500-000, telefone: (81) 4042-3873, e-mail: acoplastindustria@hotmail.com.

ITEM	ESPECIFICAÇÕES	QUANT.	UNID.	PREÇO UNITÁRIO	PREÇO TOTAL
01	NICHO PLANO EM ÂNGULO Nicho para trabalho em formato plano em ângulo. Tampo fabricado em formato inteiro, perfazendo um formato angular de “L”, confeccionado em MDP de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de pressão e em sua face inferior em laminado melamínico de baixa pressão, na cor a definir. Móvel não é dotado de gavetas. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna ¼”. Painéis frontais confeccionado em MDP ou MDF, na mesa cor do tampo, com 18mm de espessura. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", colada com adesivo à base de PUR, através de processo “Hot Melting”, com dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de ± 0,5mm para espessura. Centralizar o ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou	480	UNID.	R\$ 3.940,00	R\$1.891.200,00

<p>deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Cor a definir. Dimensões acabadas 1,40x1,40 Atura: 740mm Admite-se tolerância dimensional de +/- 5mm. Estrutura da mesa composta por pés laterais confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção redonda, diâmetro de 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). Colunas confeccionado em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29x58mm, com chapa 16 (1,5mm). Pé central confeccionado em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costuras, secção redonda, diâmetro de 80mm. Base para suporte do tampo confeccionada em tubo aço carbono, com costuras, secção retangular, 30x20mm, chapa 16 (1,5mm). Na parte superior deve conter elementos para passa cabos do tipo canaleta. Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca métrica, sem contato com o MDP através de bucha zamac, parafuso deve ser polegada, Ø = 1/4”, comprimento 30mm, cabeça lenticilha, fenda combinada. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés laterais através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a combinar, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiros e sapatas, devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação do “modelo” e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Ponteiros/sapatas dos tubos superiores e pé central confeccionada em polipropileno copolímero virgem, sem cargas, injetadas, fixadas à estrutura através de encaixe. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar.</p> <p>A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTARNA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da</p>				
---	--	--	--	--

	<p>camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Laudo emitido por laboratório para ensaio atestando a veracidade da resina PP (polipropileno). - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGRE-INMETRO com base na ABNT NBR 16332, resultado não pode ser inferior a 100N. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Laudo de referente a NBR 15761. - Laudo de ensaio feito em laboratório verificando que os painéis de partícula (MDP ou MDF) utilizados são livres de formaldeído. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</p> <p>A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A AMOSTRA DO ITEM: - Relatório de avaliação do protótipo emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, deve conter: identificação do OCP, do pregão, do responsável pela análise, identificação clara e inequívoca do produto, foto do item, identificação do fabricante, identificação do fornecedor, informações técnicas e dimensionais do protótipo e resultado da avaliação de conformidade do protótipo. Obs. 1: Deverão ser enviadas as vias originais, na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Obs. 2: Apresentar amostra e o Relatório de avaliação do protótipo no prazo máximo de 5 (cinco) dias corridos, contados da data que a empresa foi classificada em primeiro lugar, após o processo de disputa de preços.</p> <p>Marca: Móveis Kutz Fabricante: Indústria e Comércio Móveis Kutz Ltda Modelo: Nicho plano em ângulo Tipo: Mesa em L Procedência: Nacional</p>				
02	<p>NICHO PLANO SEM ÂNGULO Nicho para trabalho em formato plano sem ângulo. Tampo fabricado em formato inteiriço, perfazendo um formato retangular, confeccionado em MDP de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de pressão e em sua face inferior em laminado melamínico de baixa pressão, na cor a definir. Móvel não é dotado de gavetas. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna ¼”. Pannel frontal confeccionado em MDP ou MDF, na mesa cor do tampo, com 18mm de espessura. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", colada com adesivo à base de PUR, através de processo “Hot</p>	1.200	UNID	R\$ 1.466,00	R\$1.759.200,00

<p>Melting”, com dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de $\pm 0,5$mm para espessura. Centralizar o ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Cor a definir. Dimensões acabadas 1,20x0,60 Atura: 740mm Admite-se tolerância dimensional de ± 5mm. Estrutura da mesa composta por pés laterais confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção redonda, diâmetro de 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). Colunas confeccionado em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29x58mm, com chapa 16 (1,5mm). Base para suporte do tampo confeccionada em tubo aço carbono, com costuras, secção retangular, 30x20mm, chapa 16 (1,5mm). Na parte superior deve conter elementos para passa cabos do tipo canaleta. Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca métrica, sem contato com o MDP através de bucha zamac, parafuso deve ser polegada, $\varnothing = 1/4$”, comprimento 30mm, cabeça lenticilha, fenda combinada. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés laterais através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a combinar, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiros e sapatas, devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem apresentando o número identificador do polímero, a identificação do “modelo” e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Ponteiros/sapatas dos demais orifícios superiores confeccionada em polipropileno copolímero virgem, sem cargas, injetadas, fixadas à estrutura através de encaixe. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas</p>				
---	--	--	--	--

	<p>imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Laudo emitido por laboratório para ensaio atestando a veracidade da resina PP (polipropileno). - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGRE-INMETRO com base na ABNT NBR 16332, resultado não pode ser inferior a 100N. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Laudo de referente a NBR 15761. - Laudo de ensaio feito em laboratório verificando que os painéis de partícula (MDP ou MDF) utilizados são livres de formaldeído. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Marca: Móveis Kutz Fabricante: Indústria e Comércio Móveis Kutz Ltda Modelo: Nicho plano sem ângulo Tipo: Mesa Reta Procedência: Nacional</p>				
03	<p>NICHO CIRCULAR Tampo confeccionado através de fabricação em formato inteiro, perfazendo um formato circular, confeccionado em MDP com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de pressão e em sua face inferior em laminado melamínico de baixa pressão, na cor a definir. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna ¼". Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", colada com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting", com dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de ± 0,5mm para espessura. Centralizar o ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Cor a definir. Dimensões acabadas: Diâmetro 1,20m Atura: 740mm Admite-se tolerância dimensional de +/- 5mm. Estrutura da mesa composta por coluna central confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção redonda, diâmetro de 80mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessa superior em formato de "*" confeccionado em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 40x20mm, com chapa 16 (1,5mm). Base dos pés em formato de "*" fixada a coluna central através do</p>	180	UNID	R\$ 1.615,00	R\$ 290.700,00

processo de solda, confeccionada em tubo aço carbono, com costuras, secção retangular, 50x30mm, chapa 16 (1,5mm). Na parte superior deve conter elementos para passa cabos do tipo canaleta. Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca métrica, sem contato com o MDP através de bucha zamac, parafuso deve ser polegada, $\varnothing = 1/4"$, comprimento 30mm, cabeça lenticilha, fenda combinada. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés laterais através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Em todos os orifícios deve conter sapata/ponteira em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a combinar, fixadas à estrutura através de encaixe. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar.

A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Laudo emitido por laboratório para ensaio atestando a veracidade da

	<p>resina PP (polipropileno). - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGRE-INMETRO com base na ABNT NBR 16332, resultado não pode ser inferior a 100N. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Laudo de referente a NBR 15761. - Laudo de ensaio feito em laboratório verificando que os painéis de partícula (MDP ou MDF) utilizados são livres de formaldeído. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</p> <p>Marca: Móveis Kutz Fabricante: Indústria e Comércio Móveis Kutz Ltda Modelo: Nicho circular Tipo: Mesa Redonda Procedência: Nacional</p>				
04	<p>NICHO PLANO AMPLO Nicho para trabalho de reuniões em formato plano e amplo. Tampo fabricado em formato inteiriço, perfazendo um formato retangular, confeccionado em MDP de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de pressão e em sua face inferior em laminado melamínico de baixa pressão, na cor a definir. Móvel não é dotado de gavetas. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4". PAINEL central confeccionado em MDP ou MDF, na mesa cor do tampo, com 18mm de espessura. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", colada com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting", com dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de ± 0,5mm para espessura. Centralizar o ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Cor a definir. Dimensões acabadas 2,50x1,10 Atura: 740mm Admite-se tolerância dimensional de +/- 5mm. Estrutura da mesa composta por pés laterais confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 50x30mm, em chapa 16 (1,5mm). Composto por duas colunas em cada lado confeccionado em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção semi oblongo de 25x60mm, com chapa 16 (1,5mm). Base para suporte do tampo confeccionada em tubo aço carbono, com costuras, secção retangular, 30x20mm, chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca métrica, sem contato com o MDP através de bucha zamac, parafuso deve ser polegada, Ø = 1/4", comprimento 30mm, cabeça lenticilha, fenda combinada. Sapatas e ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a combinar, fixadas à estrutura através de encaixe. Dotado de 4 pés niveladores, com rosca 3/8. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO):</p>	120	UNID	R\$ 4.579,10	R\$ 549.492,00

- Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Laudo emitido por laboratório para ensaio atestando a veracidade da resina PP (polipropileno). - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGRE-INMETRO com base na ABNT NBR 16332, resultado não pode ser inferior a 100N. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Laudo de referente a NBR 15761. - Laudo de ensaio feito em laboratório verificando que os painéis de partícula (MDP ou MDF) utilizados são livres de formaldeído. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.

Marca: Móveis Kutz

Fabricante: Indústria e Comércio Móveis Kutz Ltda

Modelo: Nicho plano amplo

Tipo: Mesa de Reunião Retangular

Procedência: Nacional

05	<p>NICHO EM DOIS NÍVEIS RETRÁTIL Tampo superior fabricado em formato inteiro, perfazendo um formato retangular, confeccionado em MDP de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de pressão e em sua face inferior em laminado melamínico de baixa pressão, na cor a definir. Subtampo comumente utilizado para comportar teclado confeccionado MDP de 18mm na mesma cor do tampo. Pannel frontal confeccionado em MDP de 18mm na mesma cor do tempo. No tampo superior deve conter um passa fios confeccionado através do processo de injeção. Móvel não é dotado de gavetas. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4". Todos os topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", colada com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting", com dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de $\pm 0,5$mm para espessura. Centralizar o ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Cor a definir. Dimensões acabadas: Profundidade de 600mm Largura 1000mm Atura: 740mm Admite-se tolerância dimensional de +/- 10mm. Estrutura da mesa composta por pés laterais confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 50x30mm, em chapa 16 (1,5mm). Colunas confeccionado através de dois em tubos em cada coluna de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção semi oblonga de 25x60mm, com chapa 16 (1,5mm) com fechamento em chapa de aço de #18 e uma eletro calha fixada no painel frontal que servem para acomodar a passagem da fiação. Base para suporte do tampo confeccionada em tubo aço carbono, com costuras, secção retangular, 30x20mm, chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca métrica, sem contato com o MDP através de bucha zamac, parafuso deve ser polegada, $\varnothing = 1/4"$, comprimento 30mm, cabeça lentilha, fenda combinada. Sapatas e ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor a combinar, fixadas à estrutura através de encaixe. Pés niveladores com rosca métrica 5/16. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar.</p> <p>A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTARNA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com</p>	90	UNID	R\$ 1.144,00	R\$ 102.960,00
----	--	----	------	--------------	----------------

	<p>resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Laudo emitido por laboratório para ensaio atestando a veracidade da resina PP (polipropileno). - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGRE-INMETRO com base na ABNT NBR 16332, resultado não pode ser inferior a 100N. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Laudo de referente a NBR 15761. - Laudo de ensaio feito em laboratório verificando que os painéis de partícula (MDP ou MDF) utilizados são livres de formaldeído. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</p> <p>Marca: Móveis Kutz Fabricante: Indústria e Comércio Móveis Kutz Ltda Modelo: Nicho em dois níveis retrátil Tipo: Mesa Computador Procedência: Nacional</p>				
06	<p>NICHO ABS TRIPARTIDO Nicho ABS tripartido composto por tampos modulares, tampo injetado em termoplástico à base de ABS (Acrilonitrila butadieno estireno) natural, virgem, isento de cargas minerais, com pigmentação, superfície lisa, sem brilho e com formato retangular na cor a definir, formado por 3 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulos e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede, aproximadamente, 1845mmx810mm e tem 740mm de altura, admite-se tolerância das medidas em até +/- 10mm. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço de seção 20x40mm com 1,5mm de espessura, composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço carbono, seção circular, diâmetro aproximado de 1.1/2"x1,2mm de espessura e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em</p>	600	UNID	R\$ 3.020,00	R\$1.812.000,00

polipropileno. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTARNA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Laudo emitido por laboratório para ensaio atestando a veracidade da resina PP (polipropileno). - Laudo emitido por laboratório para ensaio atestando a veracidade da resina ABS. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 4.000,00kgf. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A AMOSTRA DO ITEM: - Relatório de avaliação do protótipo emitida

	<p>pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, deve conter: identificação do OCP, do pregão, do responsável pela análise, identificação clara e inequívoca do produto, foto do item, identificação do fabricante, identificação do fornecedor, informações técnicas e dimensionais do protótipo e resultado da avaliação de conformidade do protótipo. Obs. 1: Deverão ser enviadas as vias originais, na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Obs. 2: Apresentar amostra e o Relatório de avaliação do protótipo no prazo máximo de 5 (cinco) dias corridos, contados da data que a empresa foi classificada em primeiro lugar, após o processo de disputa de preços.</p> <p>Marca: Moveis Kutz Fabricante: Indústria e Comércio Móveis Kutz Ltda Modelo: Nicho abs tripartido Tipo: Mesa Refeitório Procedência: Nacional</p>				
07	<p>MODULO RETRÁTIL COM RODÍZIO Modulo retrátil dotado de três gavetas e quatro rodízios, corpo e gavetas confeccionado em MDP de 18mm, revestido em todas suas faces em cor a combinar. Todos os perímetros devem conter topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", colada com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting". Cor a definir. Dimensão acabada: Altura: 600mm Profundidade: 450mm Admite-se tolerância +/-10mm As gavetas para serem retráteis devem ser dotadas de trilhos telescópicos e guias confeccionados em chapa #16 e corrediças providas de rolamentos de aço estampado. Cada gaveta deve contar um puxador confeccionado em zamac, com acabamento na cor preta, cinza ou branco; O corpo deve conter uma fechadura do tipo tambor cilíndrico com sistema que permite o travamento simultâneo de todas as gavetas, deve também possuir chaves em duplicada. O modulo deve conter uma base com estrutura confeccionada tudo de aço carbono secção quadrada 20 x 20 mm, com espessura de 1,5mm. O modulo também deve ser dotado de quatro rodízios na cor preta. A base tubular deve conter soldas de superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes tubulares metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar.</p> <p>A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR</p>	1.200	UNID	R\$ 1.600,00	R\$1.920.000,00

	<p>5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Laudo emitido por laboratório para ensaio atestando a veracidade da resina PP (polipropileno). - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGRE-INMETRO com base na ABNT NBR 16332, resultado não pode ser inferior a 100N. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Laudo de referente a NBR 15761. - Laudo de ensaio feito em laboratório verificando que os painéis de partícula (MDP ou MDF) utilizados são livres de formaldeído. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Marca: Móveis Kutz Fabricante: Indústria e Comércio Móveis Kutz Ltda Modelo: Modulo retrátil com rodízio Tipo: Gaveteiro Procedência: Nacional</p>				
08	<p>MODULO PIVOTANTE DUPLO Modulo pivotante duplo alto, fechado, dotado de duas portas, corpo e quatro prateleiras confeccionado em MDP ou MDF de 18mm, Corpo e portas revestido na face superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão, na cor a combinar. Quadro prateleiras revestido na face superior em aço cerâmico e na face inferior na mesma cor e material do restante do corpo. O tampo superior que faz o fechamento no topo do corpo deve ser confeccionado em MDP ou MDF de 25mm. A superfície de aço cerâmico com base em chapa de aço carbono deve ser revestida de esmalte cerâmico, branco, com brilho acetinado, na parte frontal, espessura de no mínimo 60 micrometros, e de esmalte cerâmico de proteção na superfície posterior. O aço cerâmico deve ser fixado através de adesivo bicomponente. Topos encabeçados em todo seu perímetro com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, através de processo “Hot Melting”. Fitas com espessura de 3mm, com tolerância de +/- 0,5 mm para espessura e raio de 2,5.</p>	1.200	UNID	R\$ 4.440,00	R\$ 5.328.000,00

Dimensões acabadas de: Altura: 1800mm Profundidade: 450mm Admite-se tolerância +/- 10mm. Fixação do armário através de furação e colocação parafuso minifix. A prateleira tem opção de regulagem através de pinos reguladores. Duas portas dotadas de dobradiças de canto com abertura de 90°, puxadores modelo alça na cor preta ou branca e fechadura cilíndrica com chaves em duplicata. Base confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular 30 x 20 mm, em chapa 16 (1,5mm). A base tubular deve conter soldas de superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes tubulares metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar.

A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTARNA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pinturaepóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm, ensaio feito no aço cerâmico, neste ensaio deve conter foto da prateleira ensaiada. - Laudo

<p>emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 300 horas no aço cerâmico. - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGRE-INMETRO com base na ABNT NBR 16332, resultado não pode ser inferior a 100N, neste ensaio deve conter foto da prateleira ensaiada. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Laudo de referente a NBR 15761. - Laudo de ensaio feito em laboratório verificando que os painéis de partícula (MDP ou MDF) utilizados são livres de formaldeído. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A AMOSTRA DO ITEM: - Relatório de avaliação do protótipo emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, deve conter: identificação do OCP, do pregão, do responsável pela análise, identificação clara e inequívoca do produto, foto do item, identificação do fabricante, identificação do fornecedor, informações técnicas e dimensionais do protótipo e resultado da avaliação de conformidade do protótipo. Obs. 1: Deverão ser enviadas as vias originais, na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Obs. 2: Apresentar amostra e o Relatório de avaliação do protótipo no prazo máximo de 5 (cinco) dias corridos, contados da data que a empresa foi classificada em primeiro lugar, após o processo de disputa de preços.</p> <p>Marca: Móveis Kutz Fabricante: Indústria e Comércio Móveis Kutz Ltda Modelo: Módulo pivotante duplo Tipo: Armário de Madeira Procedência: Nacional</p>				
---	--	--	--	--

VALOR TOTAL DO LOTE IV: R\$ 13.653.552,00 (treze milhões e seiscentos e cinquenta e três mil e quinhentos e cinquenta e dois reais)

LOTE 05 – MÓDULOS

VENCEDORA: AÇOPLAST INDÚSTRIA COMÉRCIO LTDA, inscrita no CNPJ nº 09.537.181/0001-64, localizada à Rua Dr. Antônio de Castro, nº 274, Galpão A, Atalaia, Escada-PE, CEP: 55.500-000, telefone: (81) 4042-3873, e-mail: acoplastindustria@hotmail.com.

ITEM	ESPECIFICAÇÕES	QUANT.	UNID.	PREÇO UNITÁRIO	PREÇO TOTAL
01	<p>MÓDULO PIVOTANTE Módulo pivotante, alto, confeccionado em aço, dotado quatro prateleiras sendo uma prateleira fixa e as outras três removíveis e ajustáveis. Dimensões acabadas: Largura (L): 900 mm; Profundidade (p): 450 mm; Altura (h): 1975 mm. Admite-se tolerância de +/- 10mm Constituintes Fabricado com corpo, divisórias e portas confeccionados em chapa de aço carbono #22 (0,75mm). Prateleiras e reforço das portas confeccionada em chapa de aço carbono #20 (0,90mm), as prateleiras devem conter um reforço em sua face interior fabricado em chapa de aço carbono, dobrado em formato de “V”, contém também na dobra em sua face inferior uma tripla dobra evitando assim que as dobras fiquem cortantes ao toque. A base do modulo deve ser confeccionada em chapa de aço carbono #18 (1,25mm), as dobradiças devem ser confeccionadas em chapa de aço carbono #18. O modulo deve conter um total de 4 prateleiras, sendo</p>	1.000	UNID.	R\$ 4.028,50	R\$ 4.028.500,00

uma fixa e 3 removíveis e ajustáveis. As dobradiças devem ser internas e não visíveis na parte exterior do móvel com pelo menos 50mm de altura - três unidades por porta. Também devem conter maçaneta e canopla inteiramente metálicas, de liga não ferrosa, cromadas e fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta. As chaves devem estar em duplicata. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar.

A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTARNA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 300 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 350horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 8 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro para avaliação de determinação da flexibilidade por mandril cônico, conforme NBR 10545. - Laudo para verificação da migração dos metais pesados, migração de certos elementos com base na NM 300-3. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter

	<p>informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Marca: Móveis Kutz Fabricante: Indústria e Comércio Móveis Kutz Ltda Modelo: Modulo pivotante Tipo: Armário de Aço Procedência: Nacional</p>				
02	<p>MÓDULO RETRÁTIL Módulo confeccionado em aço carbono, usado para pastas suspensas dotado de 4 gavetas, montadas sobre trilhos telescópicos que permitam abertura total. Dimensões acabadas: Altura: 1.340mm Profundidade: 630mm Admite-se tolerância de +/- 20mm Módulo composto por quatro gavetas dotadas de corrediças providas de esferas de aço estampado, trilhos telescópicos e guias confeccionado em chapa de aço #18, deve conter haste de travamento de gavetas confeccionada em chapa de aço carbono #18. O corpo, base superior e base interior deve conter fechamento que fica junto ao piso confeccionada em chapa de aço #22. O módulo deve ser dotado de fechadura de tambor cilíndrico com sistema de travamento simultâneo das gavetas. As chaves devem estar em duplicata. O móvel deve ser dotado de sapatas niveladoras e porca na base para fixação das sapatas. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar.</p> <p>A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTARNA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 300 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 350horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 8 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro para avaliação de determinação da flexibilidade por mandril cônico, conforme NBR 10545. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da</p>	1.000	UNID	R\$ 3.193,00	R\$ 3.193.000,00

	<p>película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Laudo para verificação da migração dos metais pesados, migração de certos elementos com base na NM 300-3. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</p> <p>Marca: Móveis Kutz Fabricante: Indústria e Comércio Móveis Kutz Ltda Modelo: Modulo retrátil Tipo: Arquivo Procedência: Nacional</p>				
03	<p>MÓDULO INTEGRADO Módulo confeccionado em aço carbono, dotado de 3 prateleiras bipartida ajustáveis, perfazendo um total de 6 prateleiras que são fixadas de 2 em duas, sendo uma de um lado da outra, elas devem ter fixadas a estrutura por meio de encaixe, formando assim vãos de alturas ajustáveis. Dimensões acabadas: Altura: 2.000mm Profundidade: 585mm Admite-se tolerância de +/- 10mm Módulo composto por 6 prateleiras confeccionada em chapa de aço carbono com chapa #20. Corpo composto por duas laterais de sustentação confeccionada em chapa de aço carbono #18, cada lateral possui rasgos que servem para receber as prateleiras, com medida de 105mm de comprimento por 25mm de altura, com espaçamento vertical entre eles de 130mm. Base e topo confeccionado em chapa de aço #14, em formato retangular fechado, dotado de um reforço interno dobrado em formato de “U”, soldado. Dois anteparos laterais soldados a base e fixado nas laterais do módulo através de 6 para fusos 3/8 de cada lado. O móvel deve ser dotado de sapatas niveladoras e porca na base para fixação das sapatas. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar.</p> <p>A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTARNA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 300 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 350horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841, ensaio</p>	900	UNID	R\$ 5.790,00	R\$ 5.211.000,00

	<p>feito na chapa. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 8 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro para avaliação de determinação da flexibilidade por mandril cônico, conforme NBR 10545. - Laudo para verificação da migração dos metais pesados, migração de certos elementos com base na NM 300-3. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Marca: Móveis Kutz Fabricante: Indústria e Comércio Móveis Kutz Ltda Modelo: Módulo integrado Tipo: Estante Biblioteca Procedência: Nacional</p>				
04	<p>MÓDULO REGULÁVEL Módulo regulável confeccionado em chapa de aço dotada de 5 prateleiras ajustáveis. Dimensões acabadas: Profundidade: 460 mm (+/- 10mm) Altura: 1980 mm (+/-100mm) Módulo totalmente confeccionada em chapa de aço com prateleiras confeccionadas em chapa de aço #20, contendo reforço para travamento no formato de “X”, ajustável, com 25mm de largura, confeccionado em chapa “20”. As prateleiras devem conter um reforço em sua face inferior fabricado em chapa de aço carbono, dobrado em formato de “V”, contém também na dobra em sua face inferior uma tripla dobra evitando assim que as dobras fiquem cortantes ao toque. As prateleiras devem ser fixadas as colunas através de parafusos 5/8, cabeça sextavada. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTARNA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794,</p>	600	UNID	R\$ 2.550,00	R\$ 1.530.000,00

	<p>ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprova a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 300 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo técnico de ensaio que comprova a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 350 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo técnico de ensaio que comprova a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 8 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro para avaliação de determinação da flexibilidade por mandril cônico, conforme NBR 10545. - Laudo para verificação da migração dos metais pesados, migração de certos elementos com base na NM 300-3. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Marca: Móveis Kutz Fabricante: Indústria e Comércio Móveis Kutz Ltda Modelo: Módulo regulável Tipo: Estante em X Procedência: Nacional</p>				
05	<p>MÓDULO MULTIPLA Módulo composto por 16 vãos de compartimentos sobrepostos em 4 fileiras horizontais e 4 fileiras verticais dotados de portas e fechaduras independentes. Dimensões acabadas: Altura: 1.975mm Largura: 1.600mm Admite-se tolerância de +/- 10mm Módulo composto por corpo, divisórias e portas confeccionados em chapa de aço carbono #22. A base dos compartimentos deve ser confeccionada em chapa de aço carbono #20 e os pés devem ser confeccionados em chapa de aço carbono #16. As dobradiças devem ser confeccionadas em chapa de aço carbono e as dobradiças devem ser internas e não visíveis na parte exterior do</p>	500	UNID	R\$ 7.523,50	R\$ 3.761.750,00

móvel. A fechadura deve ser um tambor cilíndrico e as chaves fornecidas em duplicatas presas à porta correspondente. Pintura eletrostática em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, na cor a combinar. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos.

A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 300 horas, com resultado d_0/t_0 e Ri_0 , conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 350 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d_0/t_0 e Ri_0 , conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 8 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d_0/t_0 e Ri_0 , conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841, ensaio feito na chapa. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a $1,2g/m^2$. - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado $X_0 Y_0$, e ASTM D3359 resultado $5A = 0\%$ de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de $100 \mu m$. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro para avaliação de determinação da flexibilidade por mandril cônico, conforme NBR 10545. - Laudo para verificação da migração dos metais pesados, migração de certos elementos com base na NM 300-3. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Marca: Móveis Kutz

	Fabricante: Indústria e Comércio Móveis Kutz Ltda Modelo: Módulo múltiplo Tipo: Roupeiro Procedência: Nacional				
06	<p>MÓDULO VERTICAL DIMENSÕES: Largura: 900 mm (+/-100mm); Altura total: 2.000 mm (+/-30mm); Profundidade: 300 mm (+/-30mm) Material: Montante e base em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 30mm x 80mm (± 1mm) com parede de 1,9mm ($\pm 0,2$mm). 6 prateleiras e 3 travessas verticais de união em chapa de aço carbono com espessura #16, Laterais da prateleira em chapa de aço carbono com espessura #14. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, na cor a combinar. Ponteiras: Ponteira niveladora. Tolerância ± 10mm. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Caixa Corpo composto por: Chapéu em MDP com espessura de 25mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC, com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 25mm ($\pm 0,2$mm) e espessura de 3mm ($\pm 0,2$mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 2,5mm. Lateral direita e esquerda: Em MDP com espessura de 25mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC, com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 25mm ($\pm 0,2$mm) e espessura de 3mm ($\pm 0,2$mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 2,5mm.</p> <p>A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 μm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro para avaliação de determinação da flexibilidade por mandril cônico, conforme NBR 10545. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de</p>	60	UNID	R\$ 6.124,50	R\$ 367.470,00

	<p>revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Laudo de referente a NBR 15761. - Laudo de ensaio feito em laboratório verificando que os painéis de partícula (MDP ou MDF) utilizados são livres de formaldeído. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A AMOSTRA DO ITEM: - Relatório de avaliação do protótipo emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, deve conter: identificação do OCP, do pregão, do responsável pela análise, identificação clara e inequívoca do produto, foto do item, identificação do fabricante, identificação do fornecedor, informações técnicas e dimensionais do protótipo e resultado da avaliação de conformidade do protótipo. Obs. 1: Deverão ser enviadas as vias originais, na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Obs. 2: Apresentar amostra e o Relatório de avaliação do protótipo no prazo máximo de 5 (cinco) dias corridos, contados da data que a empresa foi classificada em primeiro lugar, após o processo de disputa de preços.</p> <p>Marca: Móveis Kutz Fabricante: Indústria e Comércio Móveis Kutz Ltda Modelo: Módulo vertical Tipo: Estante Individual Procedência: Nacional</p>				
07	<p>MÓDULO MISTO Módulo misto, baixo, confeccionado em aço, dotado uma prateleira sendo uma prateleira. Dimensões acabadas: Largura (L): 900 mm; Profundidade (p): 450 mm; Altura (h): 800 mm. Admite-se tolerância de +/- 10mm Módulo confeccionado com corpo e duas portas completo em chapa de aço carbono #22. Prateleiras e reforço das portas confeccionada em chapa de aço carbono #20, a prateleira deve conter um reforço em sua face inferior fabricado em chapa de aço carbono, dobrado em formato de “V”, contém também na dobra em sua face inferior frontal e traseira uma tripla dobra evitando assim que as dobras das bordas fiquem cortantes ao toque. A base do modulo deve ser confeccionada em chapa de aço carbono #18, as dobradiças devem ser confeccionadas em chapa de aço carbono #18. As dobradiças devem ser internas e não visíveis na parte exterior do móvel com pelo menos 50mm de altura - duas unidades por porta. Também devem conter maçaneta e canopla inteiramente metálicas, de liga não ferrosa, cromadas e fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta. As chaves devem estar em duplicata. O módulo deve ser composto de um sobre corpo composto por laterais, tampo superior e lateral traseira, fazendo uma ideia de semi-caixa, confeccionada em MDP ou MDF de 18mm, na cor a combinar. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", colada com adesivo à base de PUR, através de processo “Hot Melting”, com dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de ± 0,5mm para espessura. Pés são confeccionados em tubo de aço carbono, secção</p>	60	UNID	R\$ 5.110,90	R\$ 306.654,00

<p>retangular, 30X20mm com espessura de 1,5mm. Devem conter ponteiros em todos os orifícios do tubo, fabricado através do processo de injeção. O móvel deve ser dotado de sapatas niveladoras e porca na base para fixação das sapatas. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar.</p> <p>A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTARNA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro para avaliação de determinação da flexibilidade por mandril cônico, conforme NBR 10545. - Laudo para verificação da migração dos metais pesados, migração de certos elementos com base na NM 300-3. - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGRE-INMETRO com base na ABNT NBR 16332, resultado não pode ser inferior a 60N. - Laudo de referente a NBR 15761. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro</p>				
--	--	--	--	--

<p>técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</p> <p>A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A AMOSTRA DO ITEM: - Relatório de avaliação do protótipo emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, deve conter: identificação do OCP, do pregão, do responsável pela análise, identificação clara e inequívoca do produto, foto do item, identificação do fabricante, identificação do fornecedor, informações técnicas e dimensionais do protótipo e resultado da avaliação de conformidade do protótipo. Obs. 1: Deverão ser enviadas as vias originais, na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Obs. 2: Apresentar amostra e o Relatório de avaliação do protótipo no prazo máximo de 5 (cinco) dias corridos, contados da data que a empresa foi classificada em primeiro lugar, após o processo de disputa de preços.</p> <p>Marca: Móveis Kutz Fabricante: Indústria e Comércio Móveis Kutz Ltda Modelo: Módulo misto Tipo: Armário Baixo Procedência: Nacional</p>				
---	--	--	--	--

VALOR TOTAL DO LOTE V: R\$ 18.398.374,00 (dezoito milhões e trezentos e noventa e oito mil e trezentos e setenta e quatro reais)

LOTE 06 – ASSENTOS

VENCEDORA: AÇOPLAST INDÚSTRIA COMÉRCIO LTDA, inscrita no CNPJ nº 09.537.181/0001-64, localizada à Rua Dr. Antônio de Castro, nº 274, Galpão A, Atalaia, Escada-PE, CEP: 55.500-000, telefone: (81) 4042-3873, e-mail: acoplastindustria@hotmail.com.

ITEM	ESPECIFICAÇÕES	QUANT.	UNID.	PREÇO UNITÁRIO	PREÇO TOTAL
01	<p>ASSENTO EXECUTIVO Assento executivo dotado de estrutura de assento em madeira reflorestada com formato anatômico, revestida com estofado em espuma injetada de 40 mm de espessura e courvin na cor a combinar. Medidas do assento 465mm de largura x465mm de profundidade. O encosto deve ser fabricado em peça inteiriça, com ventilação, através de orifícios com desenhos geométricos, confeccionado através do processo de injeção em material de pp (polipropileno copolímero) injetado, virgem e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui uma abertura na parte inferior que serve como pega mão para facilitar o transporte. Suas dimensões são de 410mm na maior largura por 410mm de altura na linha de centro, e cantos arredondados. O encosto deve ser unido à estrutura por meio de 03 parafusos auto ataraxantes para plástico com fenda halen. Base do assento ligando ao encosto formada por tubos Ø 25,4 mm (1") e espessura de parede 1,5 mm dobrados e interligados de um lado a outro por duas travessas de sustentação do assento fabricadas em chapa de aço com espessura de 1/8. Base para giratório através de conjunto estrela com capa para pistão e cinco rodízios, confeccionado na cor preta. Todas as extremidades dos tubos devem receber ponteiros plásticos para acabamento. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure</p>	1.200	UNID.	R\$ 1.637,50	R\$ 1.965.000,00

resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. Para os itens de dimensão que não especificam tolerância, utilizara variação de +/- 10mm. As cores não especificadas serão definidas a combinar.

A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTARNA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Laudo emitido por laboratório atestando a veracidade do PP. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.
Marca: Móveis Kutz
Fabricante: Indústria e Comércio Móveis Kutz Ltda
Modelo: Assento executivo
Tipo: Cadeira Giratória

	Procedência: Nacional				
02	<p>ASSENTO FUNCIONAL Assento funcional dotado de assento e encosto confeccionado através do processo de injeção em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais. Cor a combinar. Encosto: Deverá possuir 24 respiradores quadrados medindo aproximadamente 10x10mm. Moldado em contorno vertebral com encaixes retangulares na estrutura. Acabamento texturizado na sua face superior e inferior. Fixação do encosto através de travamento com pino tampão no mesmo polipropileno. Medidas: largura 455mm, altura 255mm no eixo central da sua curvatura e espessura mínima de 4mm. Assento: Devera possuir 10 respiradores quadrados medindo aproximadamente 10x10mm. Moldados com contornos ergonômicos para conforto das pernas, evitando pressão sanguínea. Fixado na estrutura através de presilhas já fundidas no próprio assento, além da colocação de 06 (seis) parafusos flagelado 5,0X20mm na parte inferior Medidas: largura 465 mm e 400 mm de profundidade e espessura mínima de 4mm, com acabamento texturizado na sua face superior, bordas e parte inferior lisas. Estrutura em aço com interligação entre assento e encosto em aço carbono, tubo secção oblongo 16x30mm com espessura de parede 1,90mm(chapa 14), solda MIG em todo o perímetro. Travessa no assento através de tubo secção oblongo 16x30mm com espessura de parede 1,90mm(chapa 14). Base para giratório através de conjunto estrela com capa para pistão e cinco rodízios, confeccionado na cor preta. Encosto fixado a estrutura através de dois pinos confeccionado através do mesmo processo e cor do encosto. Assento fixado a estrutura através de seis parafusos autotarraxantes cabeça flangeada sem ponta, phillips e quatro rebites fixados na parte superior do assento. Todas as extremidades dos tubos devem receber ponteiras plásticas para acabamento. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. Para os itens de dimensão que não especificam tolerância, utilizara variação de +/- 10mm. As cores não especificadas serão definidas a combinar.</p> <p>A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTARNA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de</p>	1.800	UNID	R\$ 1.224,00	R\$ 2.203.200,00

	<p>chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.</p> <p>- Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Laudo emitido por laboratório atestando a veracidade do PP. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</p> <p>Marca: Móveis Kutz Fabricante: Indústria e Comércio Móveis Kutz Ltda Modelo: Assento funcional Tipo: Cadeira Personer Giratória Procedência: Nacional</p>				
03	<p>ASSENTO COM ALÇA Assento com alça dotado de assento e encosto fabricado através do processo de injeção com material de PP (polipropileno copolímero), virgem, isento de cargas. O assento e encosto possuem um encaixe se tornando uma peça única em formato de “concha”. O encosto possui medida de 305mm de altura no eixo central e 400mm de largura no eixo central da região lombar. Deve possuir acabamento anatômico para melhor acomodação da região lombar. Dotado em sua face superior de abertura geométrica de aproximadamente 123mm de comprimento e 38mm de altura que serve como pega mão. Fixado a estrutura através de encaixe junto ao assento e possui também uma saliência na parte traseira para receber o tubo que liga o assento ao encosto e deve conter 2 parafusos autobrocante em cada lado. Assento em formato anatômico para garantir a circulação das pernas medindo 445mm de profundidade no eixo central e 400mm de largura central. O assento deve fixado a estrutura metálica através de quatro parafusos auto atarraxante próprio para plástico, fenda Philips. Estrutura composto por tubo de aço carbono, laminado a frio, secção oblonga 16x30mm com espessura de 1,5mm perfazendo um formato de “L” visando unir o assento ao encosto, este tubo deve entrar no encosto. Duas travessas em tubo aço carbono, secção circular de 5/8 com espessura de 1,5mm que servem para unir os dois tubos em formato de “L”. Dois pés em formato de “U” fixados na mesma próximo das travessas, em tubo de aço carbono 20x20mm com espessura de 1,5mm. Sendo o pé dianteiro menor e o pé traseiro maior deixando assim um móvel empilhável. Altura do chão ao assento 460mm. Todas as extremidades dos tubos devem receber ponteiros plásticas para acabamento. Soldas em todo perímetro devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem</p>	3.000	UNID	R\$ 860,00	R\$ 2.580.000,00

receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. Para os itens de dimensão que não especificam tolerância, utilizara variação de +/- 10mm. As cores não especificadas serão definidas a combinar.

A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTARNA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².- Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Laudo emitido por laboratório atestando a veracidade do PP. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.

Marca: Móveis Kutz

Fabricante: Indústria e Comércio Móveis Kutz Ltda

Modelo: Assento com alça

	Tipo: Cadeira Fixa Procedência: Nacional				
04	<p>ASSENTO DE APOIO Assento e encosto fabricado através do processo de injeção em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais. Encosto: Deverá possuir 24 respiradores quadrados medindo aproximadamente 10x10mm. Moldado em contorno vertebral com encaixes retangulares na estrutura. Acabamento texturizado na sua face superior e inferior. Fixação do encosto através de travamento com pino tampão no mesmo polipropileno. Medidas: largura 455mm, altura 255mm no eixo central da sua curvatura e espessura mínima de 4mm. Assento: Devera possuir 10 respiradores quadrados medindo aproximadamente 10x10mm. Moldados com contornos ergonômicos para conforto das pernas, evitando pressão sanguínea. Fixado na estrutura através de presilhas já fundidas no próprio assento, além da colocação de 06 (seis) parafusos flagelado 5,0X20mm na parte inferior Medidas: largura 465 mm e 400 mm de profundidade e espessura mínima de 4mm, com acabamento texturizado na sua face superior, bordas e parte inferior lisas. Ponteiras: Ponteiras na mesma cor do assento e encosto, dotada de espessadores para não permitir o contato dos pés com outras partes metálicas quando empilhadas. Estrutura em aço carbono tubular de 25,4mm com espessura de parede de 1,5mm(chapa 16) com formato dos pés em “V”, vinco em toda extensão vertical. Interligação entre assento e encosto em aço carbono, tubo oblongo 16x30mm com espessura de parede 1,90mm(chapa 14), solda MIG em todo o perímetro. Travessa ÚNICA aço carbono, tubo oblongo med. 40,2mmX20.8mm com espessura de parede 1,90mm(chapa 14), interligando os pés, encaixada e soldada nos pés em todo o perímetro de contato, com ponteiras em polipropileno permitindo o acoplamento lateral com outras cadeiras e servindo como espaçador no empilhamento, produzidas no mesmo material e cor do assento e encosto. Soldas em todo perímetro devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. Para os itens de dimensão que não especificam tolerância, utilizara variação de +/- 10mm. As cores não especificadas serão definidas a combinar.</p> <p>A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTARNA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os</p>	1.800	UNID	R\$ 880,00	R\$ 1.584.000,00

	<p>produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.</p> <p>- Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Laudo emitido por laboratório atestando a veracidade do PP. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</p> <p>A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A AMOSTRA DO ITEM: - Relatório de avaliação do protótipo emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, deve conter: identificação do OCP, do pregão, do responsável pela análise, identificação clara e inequívoca do produto, foto do item, identificação do fabricante, identificação do fornecedor, informações técnicas e dimensionais do protótipo e resultado da avaliação de conformidade do protótipo. Obs. 1: Deverão ser enviadas as vias originais, na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Obs. 2: Apresentar amostra e o Relatório de avaliação do protótipo no prazo máximo de 5 (cinco) dias corridos, contados da data que a empresa foi classificada em primeiro lugar, após o processo de disputa de preços.</p> <p>Marca: Móveis Kutz Fabricante: Indústria e Comércio Móveis Kutz Ltda Modelo: Assento de apoio Tipo: Cadeira Fixa em V Procedência: Nacional</p>				
05	<p>ASSENTO CIRCULAR Assento em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetado na cor a combinar, dotado de porcas coinjetadas, rosca métrica M6. Com medidas de diâmetro de 300mm e 25mm de altura. Nos moldes do assento, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "MODELO FDE" e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes, também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Fixação do assento à estrutura através de 04 porcas com rosca métrica M6, coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio assento. E 04 parafusos rosca métrica M6, cabeça panela, fenda Philips. Estrutura dos pés em formato de "X" para receber o assento e desce até o chão fazendo quatro pés em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura,</p>	3.000	UNID	R\$ 672,00	R\$ 2.016.000,00

<p>diâmetro de 7/8", em chapa 16 (1,5mm). Altura do chão ao assento 445mm Sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor a combinar, fixadas à estrutura através de encaixe interno. Nos moldes das sapatas, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Soldas em todo perímetro devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. Para os itens de dimensão que não especificam tolerância, utilizara variação de +/- 10mm. As cores não especificadas serão definidas a combinar.</p> <p>A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Laudo emitido por laboratório atestando a veracidade do PP. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. - Laudo emitido por laboratório atestando a</p>				
---	--	--	--	--

	<p>resistência ao impacto. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</p> <p>Marca: Móveis Kutz Fabricante: Indústria e Comércio Móveis Kutz Ltda Modelo: Assento circular Tipo: Banqueta Procedência: Nacional</p>				
06	<p>ASSENTO TRIPLO Assento triplo dotado de três assento e três encostos, fazendo assim três lugares. Assento dotado de estrutura de assento em madeira reflorestada com formato anatômico, revestida com estofado em espuma injetada de 40 mm de espessura e courvin na cor a combinar. Medidas do assento 465mm de largura x465mm de profundidade. O encosto deve ser fabricado em peça inteiriça, com ventilação, através de orifícios com desenhos geométricos, confeccionado através do processo de injeção em material de pp (polipropileno copolímero) injetado, virgem e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui uma abertura na parte inferior que serve como pega mão para facilitar o transporte. Suas dimensões são de 410mm na maior largura por 410mm de altura na linha de centro, e cantos arredondados. O encosto deve ser unido à estrutura por meio de 03 parafusos auto ataraxantes para plástico com fenda halen. Altura do assento ao chão 460mm Base do assento ligando ao encosto formada por tubos \varnothing 25,4 mm (1") e espessura de parede 1,5mm dobrados e interligados de um lado a outro por duas travessas de sustentação do assento fabricadas em tubo de aço carbono secção quadrado 40x20mm com espessura de 1,5mm. Asseto triplo possuindo 2 tubos na transversal medindo 50X30X1,5mm(chapa 16), colunas confeccionadas em tubo oblongo 50X30X1,5mm(chapa 1). Base dos pés confeccionada em tubo medindo 50x30x1,5mm mm de espessura e ponteiros cobrindo parte superior das bases dos pés, fixada através de encaixe e rebites. Todas as extremidades dos tubos devem receber ponteiros plásticos para acabamento. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. Para os itens de dimensão que não especificam tolerância, utilizara variação de +/- 10mm. As cores não especificadas serão definidas a combinar.</p> <p>A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTARNA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da</p>	1.000	UNID	R\$ 2.940,00	R\$ 2.940.000,00

	<p>pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Laudo emitido por laboratório atestando a veracidade do PP. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais nãoferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Marca: Móveis Kutz Fabricante: Indústria e Comércio Móveis Kutz Ltda Modelo: Assento triplo Tipo: Longarina 3 Lugares Procedência: Nacional</p>				
07	<p>ASSENTO MONOBLOCO Assento monobloco composto por assento e encosto fabricado através do processo de injeção, polipropileno, sem braço, monobloco. Cor a combinar. O encosto deve possuir orifícios geométricos visando a melhor ventilação. O assento monobloco deve perfazer um só volume. Marca: Lar Plásticos Fabricante: Lar Plásticos Industria e Comércio de Produtos Eireli Modelo: Cadeira Bistrô Ágata Tipo: Cadeira Monobloco Procedência: Nacional</p>	2.000	UNID	R\$ 95,50	R\$ 191.000,00
08	<p>ASSENTO TRIPLA COM NICHOS Assento triplo com nicho dotado de três assento e três encostos, fazendo assim três lugares e ao final de um dos lados uma base para apoio. Assento dotado de estrutura de assento em madeira reflorestada com formato anatômico, revestida com estofado em espuma injetada de 40 mm de espessura e courvin na cor a combinar. Medidas do assento 465mm de largura x465mm de profundidade. O encosto deve ser fabricado em peça inteiriça, com ventilação, através de orifícios com desenhos geométricos,</p>	18	UNID	R\$ 3.155,00	R\$ 56.790,00

confeccionado através do processo de injeção em material de pp (polipropileno copolímero) injetado, virgem e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui uma abertura na parte inferior que serve como pega mão para facilitar o transporte. Suas dimensões são de 410mm na maior largura por 410mm de altura na linha de centro, e cantos arredondados. O encosto deve ser unido à estrutura por meio de 03 parafusos auto ataraxantes para plástico com fenda halen. Altura do assento ao chão 460mm Tampo para apoio lateral, deve ficar em uma das laterais, fabricado pelo processo de injeção, em ABS (acrilonitrila butadieno estireno) com medidas de 520mm de comprimento x 390mm de profundidade, contém aba em todo seu perímetro medindo 39mm, na parte superior do tampo deve haver um rebaixo em formato retangular que faz um porta canetas e um rebaixo em formato circular com 78mm de diâmetro porta copos, superfície lisa. Na parte inferior contém aletas que fazem o tampo ser acoplado ao tubo através de no mínimo 6 rebites de repuxo. Cor a combinar. Base do assento ligando ao encosto formada por tubos \varnothing 25,4 mm (1") e espessura de parede 1,5mm dobrados e interligados de um lado a outro por duas travessas de sustentação do assento fabricadas em tubo de aço carbono secção quadrado 40x20mm com espessura de 1,5mm. Asseto triplo possuindo 2 tubos na transversal medindo 50X30X1,5mm(chapa 16), colunas confeccionadas em tubo oblongo 50X30X1,5mm(chapa 1). Base dos pés confeccionada em tubo medindo 50x30x1,5mm mm de espessura e ponteiros cobrindo parte superior das bases dos pés, fixada através de encaixe e rebites. Todas as extremidades dos tubos devem receber ponteiros plásticos para acabamento. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. Para os itens de dimensão que não especificam tolerância, utilizara variação de +/- 10mm. As cores não especificadas serão definidas a combinar.

A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR NA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d_0/t_0 e Ri_0 , conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d_0/t_0 e Ri_0 , conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d_0/t_0 e Ri_0 , conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da

	<p>determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Laudo emitido por laboratório atestando a veracidade do PP. - Laudo emitido por laboratório atestando a veracidade do ABS. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A AMOSTRA DO ITEM: - Relatório de avaliação do protótipo emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, deve conter: identificação do OCP, do pregão, do responsável pela análise, identificação clara e inequívoca do produto, foto do item, identificação do fabricante, identificação do fornecedor, informações técnicas e dimensionais do protótipo e resultado da avaliação de conformidade do protótipo. Obs. 1: Deverão ser enviadas as vias originais, na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Obs. 2: Apresentar amostra e o Relatório de avaliação do protótipo no prazo máximo de 5 (cinco) dias corridos, contados da data que a empresa foi classificada em primeiro lugar, após o processo de disputa de preços.</p> <p>Marca: Móveis Kutz Fabricante: Indústria e Comércio Móveis Kutz Ltda Modelo: Assento triplo com nicho Tipo: Longarina com Nicho Procedência: Nacional</p>				
09	<p>ASSENTO TELADO Assento telado dotado de estrutura de assento e encosto. Assento confeccionado em madeira reflorestada com formato anatômico, revestida com estofado em espuma injetada de 40 mm de espessura e courvin na cor a combinar. Medidas do assento 400mm de largura x 380mm de profundidade. O encosto deve ser fabricado através do processo de injeção, em polipropileno copolímero, isento de cargas. Com formato em design traseiro para movimentação do encosto, possui duas porcas coinjetadas para garantir sua fixação. Na face frontal do encosto deve ser fixado uma tela com pequenos orifícios para facilitar a ventilação e flexibilidade, essa tela é fixada através de um perfil emborrachado que permeia por todo o perímetro do encosto garantido a fixação homogênea da tela. Apoia braço confeccionado através do processo de injeção fixado ao braço através de dois parafusos autoatarrachante e tubo de aço carbono, secção circular, 7/8 na 1,5mm. O encosto deve ser fixado a estrutura através de tubo aço</p>	30	UNID	R\$ 3.117,50	R\$ 93.525,00

<p>carbono, secção oblonga 16x30mm com 1,9mm de espessura, que ligará o encosto a estrutura do assento através de uma dobra em formato de “L”. Estrutura dos pés em formato de “U” confeccionada através de tubo aço carbono secção 7/8 com espessura de 1,5mm. Contém duas travessas para unir os pés ao assento em tubo de aço carbono secção circular 7/8. Fixação do encosto através de dois parafusos M6 e fixação do assento através de quatro parafusos M6. Todas as extremidades dos tubos devem receber ponteiros plásticas para acabamento. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos, irregularidades de solda e rebarbas, incluindo esmerilhamento das juntas soldadas e arredondamento dos cantos agudos. Nas partes metálicas, deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante na cor a combinar. Para os itens de dimensão que não especificam tolerância, utilizara variação de +/- 10mm. As cores não especificadas serão definidas a combinar.</p> <p>A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTARNA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA (HABILITAÇÃO): - Certificado de Serviços do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, que atende às normas ASTM D 3359, ASTM D 523, ASTM D 7091, ASTM D 2794, ASTM D 3363, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR10545, e ABNT NBR 10.443. - Certificado de Cadeia de Custódia do FSC, em nome do fabricante dos mobiliários. - Certificado de cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – IBAMA do fabricante. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de ensaio que comprove a resistência a corrosão da pintura em câmara de névoa salina, de no mínimo 4.000 horas, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 17088, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em câmara úmida (NBR 8095), de no mínimo 4.000 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 4628, NBR 5841. - Laudo técnico de ensaio que comprove a resistência à corrosão da pintura em dióxido de enxofre, de no mínimo 150 ciclos, sendo cada ciclo equivalente a 24 horas, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, com resultado d0/t0 e Ri0, conforme ABNT NBR 8096, NBR 4628, NBR 5841. - Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². - Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. - Laudo de acordo com a NBR 11003 determinando a aderência da camada, com resultado X0 Y0, e ASTM D3359 resultado 5A = 0% de destacamento. - Laudo de acordo com NBR 10443 determinando a espessura da película, com resultado mínimo de 100 µm. - Laudo emitido por laboratório atestando a veracidade do PP. - Laudo de referente a esforço de tração em área de solda, com resultado mínimo de 5.000,00kgf. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de medição de espessura determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas conforme ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de avaliação a resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da</p>				
---	--	--	--	--

	<p>deformação rápida (impacto) conforme ASTM D2794 – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de aderência do revestimento conforme ASTM D3363 – Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Obs. 1: Não serão aceitos laudos datados com mais de 12 (doze) meses, contado da data de sua apresentação, bem como deverá conter informações de data, nome e assinatura do técnico responsável pelo relatório. Obs. 2: Deverão ser enviadas as vias originais dos laudos; na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas.</p> <p>A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A AMOSTRA DO ITEM: - Relatório de avaliação do protótipo emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, deve conter: identificação do OCP, do pregão, do responsável pela análise, identificação clara e inequívoca do produto, foto do item, identificação do fabricante, identificação do fornecedor, informações técnicas e dimensionais do protótipo e resultado da avaliação de conformidade do protótipo. Obs. 1: Deverão ser enviadas as vias originais, na impossibilidade, serão aceitas cópias legíveis, coloridas e autenticadas. Obs. 2: Apresentar amostra e o Relatório de avaliação do protótipo no prazo máximo de 5 (cinco) dias corridos, contados da data que a empresa foi classificada em primeiro lugar, após o processo de disputa de preços.</p> <p>Marca: Móveis Kutz Fabricante: Indústria e Comércio Móveis Kutz Ltda Modelo: Assento telado Tipo: Cadeira Fixa com Braço Procedência: Nacional</p>				
10	<p>ASSENTO MULTIUSO Assento multiuso completamente fabricado através do processo de injeção. Cor a combinar. O assento, encosto e pés são completamente fabricados pelo processo de injeção em policarbonato. O encosto possui design geométricos trabalhados composto em sua face superior por ondulações geométricas que são ligadas a base do encosto por meio de seis “colunas” trabalhadas, duas dessas colunas ficam nas laterais e ligam o encosto ao assento e descem até o chão perfazendo assim os pés traseiros, na parte frontal do assento descem dois pés frontais, os 4 pés que contém no mínimo 4 detalhes, os 4 pés possuem uma amarração fabricada pelo mesmo material. Na face inferior do encosto possui um recorte anatômico ideal para ajudar no transporte da mesma, facilitando a pega da mão. Na face inferior dos pés possui um sistema anti-impacto e antideslizante através de pino, garantindo a aderência perfeita com zero dano ao piso. Dimensões de: Largura: 40,5cm Altura total 90,8cm Largura do assento 40,5cm Profundidade do assento 40cm Altura do assento ao piso 44,2cm</p> <p>A PROPONENTE DEVERÁ APRESENTAR A AMOSTRA DO ITEM: Apresentar amostra no prazo máximo de 5 (cinco) dias corridos, contados da data que a empresa foi classificada em primeiro lugar, após o processo de disputa de preços.</p> <p>Marca: Móveis Kutz Fabricante: Indústria e Comércio Móveis Kutz Ltda Modelo: Assento multiuso Tipo: Cadeira Multiuso Procedência: Nacional</p>	120	UNID	R\$ 1.050,90	R\$ 126.108,00
VALOR TOTAL DO LOTE VI: R\$ 13.755.623,00 (treze milhões e setecentos e cinquenta e cinco mil e seiscentos e vinte e três reais)					

3. ÓRGÃO GERENCIADOR E PARTICIPANTES

3.1. O órgão gerenciador será o Instituto de Metrologia do Estado do Piauí – IMEPI.

3.2. Os órgãos participantes são os constantes da tabela abaixo:

ÓRGÃO	CNPJ	ENDEREÇO
Instituto de Pesos e Medidas do Estado de Pernambuco (IPEM-PE).	10.975.589/0001-05	Av. Prof. Luiz Freire, 900, Curado, Recife-PE, CEP: 50740-540.
Agência de Metrologia, Avaliação da Conformidade, Inovação e Tecnologia (AEM).	03.036.790/0001-53	Avenida Teotônio Segurado, Quadra 602 Sul, conjunto.01, Lote 05, Plano Diretor Sul, Palmas-TO, CEP: 77022-002.
Instituto de Metrologia e Qualidade Industrial do Maranhão (INMEQ-MA).	01.596.450/0001-51	Rua dos Maçaricos, quadra 28, nº 145, Ponta do Farol, São Luís-MA, CEP: 65077-200.
Instituto de Pesos e Medidas do Estado do Ceará (IPEM-CE).	53.322.646/0001-51	Av. Luciano Carneiro, 1320, bairro Parreão, Fortaleza-CE, 60410-690.
Instituto de Pesos e Medidas do Estado do Acre (IPEM-AC).	10.595.840/0001-06	Rodovia BR-364, km 5, Zona A, Setor 3, Lote 1A, Distrito Industrial, Rio Branco-AC, CEP: 69.920-193.

4. DA ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

4.1. Será admitida a adesão à ata de registro de preços decorrente desta licitação.

5. VALIDADE E FORMALIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

5.1. A validade da Ata de Registro de Preços será de 1 (um) ano, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data de divulgação no PNCP, podendo ser prorrogada por igual período, mediante a anuência do fornecedor, desde que comprovado o preço vantajoso.

5.1.1. O contrato decorrente da ata de registro de preços terá sua vigência estabelecida no próprio instrumento contratual e observará no momento da contratação e a cada exercício financeiro a disponibilidade de créditos orçamentários, bem como a previsão no plano plurianual, quando ultrapassar 1 (um) exercício financeiro.

5.1.2. Na formalização do contrato ou do instrumento substituto deverá haver a indicação da disponibilidade dos créditos orçamentários respectivos.

5.2. A contratação com os fornecedores registrados na ata será formalizada pelo órgão ou pela entidade interessada por intermédio de instrumento contratual, emissão de nota de empenho de despesa, autorização de compra ou outro instrumento hábil, conforme o art. 95 da Lei nº 14.133, de 2021.

5.2.1. O instrumento contratual de que trata o item 5.2. deverá ser assinado no prazo de validade da ata de registro de preços.

5.3. Os contratos decorrentes do sistema de registro de preços poderão ser alterados, observado o art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

5.4. Após a homologação da licitação ou da contratação direta, deverão ser observadas as seguintes condições para formalização da ata de registro de preços:

5.4.1. Serão registrados na ata os preços e os quantitativos do adjudicatário, devendo ser observada a possibilidade de o licitante oferecer ou não proposta em quantitativo inferior ao máximo previsto no edital e se obrigar nos limites dela;

5.4.2. Será incluído na ata, na forma de anexo, o registro dos licitantes ou dos fornecedores que:

5.4.2.1. Aceitarem cotar os bens, as obras ou os serviços com preços iguais aos do adjudicatário, observada a classificação da licitação; e

5.4.2.2. Mantiverem sua proposta original.

5.4.3. Será respeitada, nas contratações, a ordem de classificação dos licitantes ou dos fornecedores registrados na ata.

5.5. O registro a que se refere o item 5.4.2 tem por objetivo a formação de cadastro de reserva para o caso de impossibilidade de atendimento pelo signatário da ata.

5.6. Para fins da ordem de classificação, os licitantes ou fornecedores que aceitarem reduzir suas propostas para o preço do adjudicatário antecederão aqueles que mantiverem sua proposta original.

5.7. A habilitação dos licitantes que comporão o cadastro de reserva a que se refere o item 5.4.2.2 somente será efetuada quando houver necessidade de contratação dos licitantes remanescentes, nas seguintes hipóteses:

5.7.1. Quando o licitante vencedor não assinar a ata de registro de preços, no prazo e nas condições estabelecidos no edital; e

5.7.2. Quando houver o cancelamento do registro do licitante ou do registro de preços nas hipóteses previstas no item 9.

5.8. O preço registrado com indicação dos licitantes e fornecedores será divulgado no PNCP e ficará disponibilizado durante a vigência da ata de registro de preços.

5.9. Após a homologação da licitação ou da contratação direta, o licitante mais bem classificado ou o fornecedor, no caso da contratação direta, será convocado para assinar a ata de registro de preços, no prazo e nas condições estabelecidos no edital de licitação ou no aviso de contratação direta, sob pena de decair o direito, sem prejuízo das sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021.

5.9.1. O prazo de convocação poderá ser prorrogado 1 (uma) vez, por igual período, mediante solicitação do licitante ou fornecedor convocado, desde que apresentada dentro do prazo, devidamente justificada, e que a justificativa seja aceita pela Administração.

5.10. A ata de registro de preços será assinada por meio de assinatura digital e disponibilizada no Sistema de Registro de Preços

5.11. Quando o convocado não assinar a ata de registro de preços no prazo e nas condições estabelecidos no edital ou no aviso de contratação, e observado o disposto no item 5.7, observando o item 5.7 e subitens, fica facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas condições propostas pelo primeiro classificado.

5.12. Na hipótese de nenhum dos licitantes que trata o item 5.4.2.1, aceitar a contratação nos termos do item anterior, a Administração, observados o valor estimado e sua eventual atualização nos termos do edital, poderá:

5.12.1. Convocar para negociação os demais licitantes ou fornecedores remanescentes cujos preços foram registrados sem redução, observada a ordem de classificação, com vistas à obtenção de preço melhor, mesmo que acima do preço do adjudicatário; ou 5.12.2. Adjudicar e firmar o contrato nas condições ofertadas pelos licitantes ou fornecedores remanescentes, atendida a ordem classificatória, quando frustrada a negociação de melhor condição.

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

6. ALTERAÇÃO, ATUALIZAÇÃO DOS PREÇOS REGISTRADOS

6.1. Os preços registrados poderão ser alterados ou atualizados em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo dos bens, das obras ou dos serviços registrados, nas seguintes situações:

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

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

6.1.3. Na hipótese de previsão no edital ou no aviso de contratação direta de cláusula de reajustamento ou repactuação sobre os preços registrados, nos termos da Lei nº 14.133, de 2021.

6.1.3.1. No caso do reajustamento, deverá ser respeitada a contagem da anualidade e o índice previstos para a contratação;

6.1.3.2. No caso da repactuação, poderá ser a pedido do interessado, conforme critérios definidos para a contratação.

7. NEGOCIAÇÃO DE PREÇOS REGISTRADOS

7.1. Na hipótese de o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, o órgão ou entidade gerenciadora convocará o fornecedor para negociar a redução do preço registrado.

7.1.1. Caso não aceite reduzir seu preço aos valores praticados pelo mercado, o fornecedor será liberado do compromisso assumido quanto ao item registrado, sem aplicação de penalidades administrativas.

7.1.2. Na hipótese prevista no item anterior, o gerenciador convocará os fornecedores do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para verificar se aceitam reduzir seus preços aos valores de mercado e não convocará os licitantes ou fornecedores que tiveram seu registro cancelado.

7.1.3. Se não obtiver êxito nas negociações, o órgão ou entidade gerenciadora procederá ao cancelamento da ata de registro de preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção de contratação mais vantajosa.

7.1.4. Na hipótese de redução do preço registrado, o gerenciador comunicará aos órgãos e às entidades que tiverem firmado contratos decorrentes da ata de registro de preços para que avaliem a conveniência e a oportunidade de diligenciar negociação com vistas à alteração contratual, observado o disposto no art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

7.2. Na hipótese de o preço de mercado tornar-se superior ao preço registrado e o fornecedor não poder cumprir as obrigações estabelecidas na ata, será facultado ao fornecedor requerer ao gerenciador a alteração do preço registrado, mediante comprovação de fato superveniente que supostamente o impossibilite de cumprir o compromisso. 8.2.1. Neste caso, o fornecedor encaminhará, juntamente com o pedido de alteração, a documentação comprobatória ou a planilha de custos que demonstre a inviabilidade do preço registrado em relação às condições inicialmente pactuadas.

7.2.1. Não hipótese de não comprovação da existência de fato superveniente que inviabilize o preço registrado, o pedido será indeferido pelo órgão ou entidade gerenciadora e o fornecedor deverá cumprir as obrigações estabelecidas na ata, sob pena de cancelamento do seu registro, nos termos do item 9.1, sem prejuízo das sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021, e na legislação aplicável.

7.2.2. Na hipótese de cancelamento do registro do fornecedor, nos termos do item anterior, o

gerenciador convocará os fornecedores do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para verificar se aceitam manter seus preços registrados, observado o disposto no item 5.7.

7.2.3. Se não obtiver êxito nas negociações, o órgão ou entidade gerenciadora procederá ao cancelamento da ata de registro de preços, nos termos do item 9.4, e adotará as medidas cabíveis para a obtenção da contratação mais vantajosa.

7.2.4. Na hipótese de comprovação da majoração do preço de mercado que inviabilize o preço registrado, conforme previsto no item 7.2 e no item 7.2.1, o órgão ou entidade gerenciadora atualizará o preço registrado, de acordo com a realidade dos valores praticados pelo mercado.

7.2.5. O órgão ou entidade gerenciadora comunicará aos órgãos e às entidades que tiverem NÃO firmado contratos decorrentes da ata de registro de preços sobre a efetiva alteração do preço registrado, para que avaliem a necessidade de alteração contratual, observado o disposto no art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

8. REMANEJAMENTO DAS QUANTIDADES REGISTRADAS NA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

8.1. As quantidades previstas para os itens com preços registrados nas atas de registro de preços poderão ser remanejadas pelo órgão ou entidade gerenciadora entre os órgãos ou as entidades participantes e não participantes do registro de preços.

8.2. O remanejamento somente poderá ser feito:

8.2.1. De órgão ou entidade participante para órgão ou entidade participante; ou

8.2.2. De órgão ou entidade participante para órgão ou entidade não participante.

8.3. O órgão ou entidade gerenciadora que tiver estimado as quantidades que pretende contratar será considerado participante para efeito do remanejamento.

8.4. Na hipótese de remanejamento de órgão ou entidade participante para órgão ou entidade não participante, serão observados os limites previstos no art. 32 do Decreto nº 11.462, de 2023.

8.5. Competirá ao órgão ou à entidade gerenciadora autorizar o remanejamento solicitado, com redução do quantitativo inicialmente informado pelo órgão ou pela entidade participante, desde que haja prévia anuência do órgão ou da entidade que sofrer redução dos quantitativos informados.

8.6. Caso o remanejamento seja feito entre órgãos ou entidades dos Estados, do Distrito Federal ou de Municípios distintos, caberá ao fornecedor beneficiário da ata de registro de preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento decorrente do remanejamento dos itens.

8.7. Na hipótese da compra centralizada, não havendo indicação pelo órgão ou pela entidade gerenciadora, dos quantitativos dos participantes da compra centralizada, nos termos do item 8.3, a distribuição das quantidades para a execução descentralizada será por meio do remanejamento.

9. CANCELAMENTO DO REGISTRO DO LICITANTE VENCEDOR E DOS PREÇOS REGISTRADOS

9.1. O registro do fornecedor será cancelado pelo gerenciador, quando o fornecedor:

9.1.1. Descumprir as condições da ata de registro de preços, sem motivo justificado;

9.1.2. Não retirar a nota de empenho, ou instrumento equivalente, no prazo estabelecido pela Administração sem justificativa razoável;

9.1.3. Não aceitar manter seu preço registrado, na hipótese prevista no artigo 27, § 2º, do Decreto

nº 11.462, de 2023; ou sofrer sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art.156 da Lei nº 14.133, de2021.

9.1.3.1. Na hipótese de aplicação de sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 156 da Lei nº 14.133, de 2021, caso a penalidade aplicada ao fornecedor não ultrapasse o prazo de vigência da ata de registro de preços, poderá o órgão ou a entidade gerenciadora poderá, mediante decisão fundamentada, decidir pela manutenção do registro de preços, vedadas contratações derivadas da ata enquanto perdurarem os efeitos da sanção.

9.2. O cancelamento de registros nas hipóteses previstas no item 9.1 será formalizado por despacho do órgão ou da entidade gerenciadora, garantidos os princípios do contraditório e da ampla defesa.

9.3. Na hipótese de cancelamento do registro do fornecedor, o órgão ou a entidade gerenciadora poderá convocar os licitantes que compõem o cadastro de reserva, observada a ordem de classificação.

9.4. O cancelamento dos preços registrados poderá ser realizado pelo gerenciador, em determinada ata de registro de preços, total ou parcialmente, nas seguintes hipóteses, desde que devidamente comprovadas e justificadas:

9.4.1. Por razão de interesse público;

9.4.2. A pedido do fornecedor, decorrente de caso fortuito ou força maior; ou

9.4.3. Se não houver êxito nas negociações, nas hipóteses em que o preço de mercado tornar-se superior ou inferior ao preço registrado, nos termos do artigos 26, § 3º e 27, § 4º, ambos do Decreto nº 11.462, de 2023.

10. DAS PENALIDADES

10.1. O descumprimento da Ata de Registro de Preços ensejará aplicação das penalidades estabelecidas no Edital.

10.2. As sanções também se aplicam aos integrantes do cadastro de reserva no registro de preços que, convocados, não honrarem o compromisso assumido injustificadamente após terem assinado a ata.

10.3. É da competência do gerenciador a aplicação das penalidades decorrentes do descumprimento do pactuado nesta ata de registro de preço (art. 7º, inc. XIV, do Decreto nº 11.462, de 2023), exceto nas hipóteses em que o descumprimento disser respeito às contratações dos órgãos ou entidade participante, caso no qual caberá ao respectivo órgão participante a aplicação da penalidade (art. 8º, inc. IX, do Decreto nº 11.462, de 2023).

10.4. O órgão ou entidade participante deverá comunicar ao órgão gerenciador qualquer das ocorrências previstas no item 9.1, dada a necessidade de instauração de procedimento para cancelamento do registro do fornecedor.

11. CONDIÇÕES GERAIS

11.1. As condições gerais do fornecimento, tais como os prazos para entrega e recebimento do objeto, as obrigações da Administração e do fornecedor registrado, penalidades e demais condições do ajuste, encontram-se definidos no Termo de Referência, ANEXO AO EDITAL.

11.2. Para firmeza e validade do pactuado, a presente Ata foi lavrada em 02 (duas) vias de igual teor, que, depois de lida e achada em ordem, vai assinada pelas partes.

Teresina-PI, 25 de novembro de 2025.

Assinaturas:

Francimar Alves de Macêdo Júnior
Diretor Geral
Instituto de Metrologia do Estado do Piauí-IMEPI

Maria Eliza de Araújo Freire Kutz
Representante Legal da Vencedora/Detentora do Lote 4, Lote 5 e Lote 6
AÇOPLAST INDÚSTRIA COMÉRCIO LTDA