

EDITAL DE LICITAÇÃO

ESTADO DO PIAUÍ MUNICÍPIO DE ANGICAL DO PIAUÍ

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 020/2025

(Processo Administrativo nº054/2025)

O MUNICÍPIO DE ANGICAL DO PIAUÍ/PI, torna-se público, para conhecimento dos interessados, que a **PREFEITURA MUNICIPAL DE ANGICAL DO PIAUÍ/PI**, situada à com sede na Av. João Siqueira Paes, S/N - Centro, Angical do Piauí/PI, por intermédio da Pregoeira, designada mediante Portaria, que realizará licitação, na modalidade **PREGÃO, NA FORMA ELETRÔNICA**, com critério de julgamento do tipo **MENOR PREÇO** nos termos da lei nº 14.133/2021, da lei complementar nº 123/2006, incluindo eventual outra Legislação aplicável ao objeto deste certame, e as exigências estabelecidas neste Edital.

Data da sessão Pública: 16 de setembro de 2025 às 09h00min

Portal: Portal de Compras Públicas (<https://www.portaldecompraspublicas.com.br/>)

1. DO OBJETO

1.1. O objeto da presente licitação é a Aquisição de material permanente para atender o Município de Angical do Piauí-PI, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste Edital e seus anexos.

1.2. A licitação será dividida **em grupos**, formados por um ou mais itens, conforme tabela constante do Termo de Referência, facultando-se ao licitante a participação em quantos grupos forem de seu interesse, devendo oferecer proposta para todos os itens que os compõem.

2. DA PARTICIPAÇÃO NA LICITAÇÃO

2.1. Poderão participar deste Pregão os interessados que estiverem previamente credenciados no Sistema do Portal de Compras Públicas (<https://www.portaldecompraspublicas.com.br/>)

2.2. O licitante responsabiliza-se exclusiva e formalmente pelas transações efetuadas em seu nome, assume como firmes e verdadeiras suas propostas e seus lances, inclusive os atos praticados

diretamente ou por seu representante, excluída a responsabilidade do provedor do sistema ou do órgão ou entidade promotora da licitação por eventuais danos decorrentes de uso indevido das credenciais de acesso, ainda que por terceiros.

2.3. É de responsabilidade do cadastrado conferir a exatidão dos seus dados cadastrais nos Sistemas relacionados no item anterior e mantê-los atualizados junto aos órgãos responsáveis pela informação, devendo proceder, imediatamente, à correção ou à alteração dos registros tão logo identifique incorreção ou aqueles se tornem desatualizados.

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

2.5. Não poderão disputar esta licitação:

2.5.1. aquele que não atenda às condições deste Edital e seu(s) anexo(s);

2.5.2. autor do anteprojeto, do projeto básico ou do projeto executivo, pessoa física ou jurídica, quando a licitação versar sobre serviços ou fornecimento de bens a ele relacionados;

2.5.3. empresa, isoladamente ou em consórcio, responsável pela elaboração do projeto básico ou do projeto executivo, ou empresa da qual o autor do projeto seja dirigente, gerente, controlador, acionista ou detentor de mais de 5% (cinco por cento) do capital com direito a voto, responsável técnico ou subcontratado, quando a licitação versar sobre serviços ou fornecimento de bens a ela necessários;

2.5.4. pessoa física ou jurídica que se encontre, ao tempo da licitação, impossibilitada de participar da licitação em decorrência de sanção que lhe foi imposta;

2.5.5. aquele que mantenha vínculo de natureza técnica, comercial, econômica, financeira, trabalhista ou civil com dirigente do órgão ou entidade contratante ou com agente público que desempenhe função na licitação ou atue na fiscalização ou na gestão do contrato, ou que deles seja cônjuge, companheiro ou parente em linha reta, colateral ou por afinidade, até o terceiro grau;

2.5.6. pessoa física ou jurídica que, nos 5 (cinco) anos anteriores à divulgação do edital, tenha sido condenada judicialmente, com trânsito em julgado, por exploração de trabalho infantil, por submissão de trabalhadores a condições análogas às de escravo ou por contratação de adolescentes nos casos vedados pela legislação trabalhista;

2.5.7. agente público do órgão ou entidade licitante;

2.5.8. Organizações da Sociedade Civil de Interesse Público - OSCIP, atuando nessa condição;

2.5.9. Não poderá participar, direta ou indiretamente, da licitação ou da execução do contrato agente público do órgão ou entidade contratante, devendo ser observadas as situações

que possam configurar conflito de interesses no exercício ou após o exercício do cargo ou emprego, nos termos da legislação que disciplina a matéria, conforme [§ 1º do art. 9º da Lei nº 14.133, de 2021](#).

- 2.6. Equiparam-se aos autores do projeto as empresas integrantes do mesmo grupo econômico.
- 2.7. Em licitações e contratações realizadas no âmbito de projetos e programas parcialmente financiados por agência oficial de cooperação estrangeira ou por organismo financeiro internacional com recursos do financiamento ou da contrapartida nacional, não poderá participar pessoa física ou jurídica que integre o rol de pessoas sancionadas por essas entidades ou que seja declarada inidônea nos termos da [Lei nº 14.133/2021](#).

3. DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

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

3.2. Caso a fase de habilitação anteceda as fases de apresentação de propostas e lances, os licitantes encaminharão, na forma e no prazo estabelecidos no item anterior, simultaneamente os documentos de habilitação e a proposta com o preço ou o percentual de desconto.

3.3. No cadastramento da proposta inicial, o licitante declarará, em campo próprio do sistema, que:

3.3.1. Está ciente e concorda com as condições contidas no edital e seus anexos, bem como de que a proposta apresentada compreende a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de sua entrega em definitivo e que cumpre plenamente os requisitos de habilitação definidos no instrumento convocatório;

3.3.2. Não emprega menor de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 anos, salvo menor, a partir de 14 anos, na condição de aprendiz, nos termos do [artigo 7º, XXXIII, da Constituição](#);

3.3.3. Não possui empregados executando trabalho degradante ou forçado, observando o disposto nos [incisos III e IV do art. 1º e no inciso III do art. 5º da Constituição Federal](#);

3.3.4. Cumpre as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, previstas em lei e em outras normas específicas.

3.4. O fornecedor enquadrado como microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa deverá declarar, ainda, em campo próprio do sistema eletrônico, que cumpre os requisitos estabelecidos no [artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 2006](#), estando apto a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus [arts. 42 a 49](#), observado o disposto nos [§§ 1º ao 3º do art. 4º, da Lei n.º 14.133, de 2021](#).

3.4.1. no item exclusivo para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo “não” impedirá o prosseguimento no certame, para aquele item;

3.4.2. nos itens em que a participação não for exclusiva para microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo “não” apenas produzirá o efeito de o licitante não ter direito ao tratamento favorecido previsto na [Lei Complementar nº 123, de 2006](#), mesmo que microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa.

3.5. Os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta ou, na hipótese de a fase de habilitação anteceder as fases de apresentação de propostas e lances e de julgamento, os documentos de habilitação anteriormente inseridos no sistema, até a abertura da sessão pública.

3.6. Não haverá ordem de classificação na etapa de apresentação da proposta e dos documentos de habilitação pelo licitante, o que ocorrerá somente após os procedimentos de abertura da sessão pública e da fase de envio de lances.

3.7. Serão disponibilizados para acesso público os documentos que compõem a proposta dos licitantes convocados para apresentação de propostas, após a fase de envio de lances.

3.8. Desde que disponibilizada a funcionalidade no sistema, o licitante poderá parametrizar o seu valor final mínimo ou o seu percentual de desconto máximo quando do cadastramento da proposta e obedecerá às seguintes regras:

3.8.1. a aplicação do intervalo mínimo de diferença de valores ou de percentuais entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação ao lance que cobrir a melhor oferta; e

3.8.2. os lances serão de envio automático pelo sistema, respeitado o valor final mínimo, caso estabelecido, e o intervalo de que trata o subitem acima.

3.9. O valor final mínimo ou o percentual de desconto final máximo parametrizado no sistema poderá ser alterado pelo fornecedor durante a fase de disputa, sendo vedado:

3.9.1. valor superior a lance já registrado pelo fornecedor no sistema, quando adotado o critério de julgamento por menor preço; e

3.9.2. percentual de desconto inferior a lance já registrado pelo fornecedor no sistema, quando adotado o critério de julgamento por maior desconto.

3.10. Caberá ao licitante interessado em participar da licitação acompanhar as operações no sistema eletrônico durante o processo licitatório e se responsabilizar pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de mensagens emitidas pela Administração ou de sua desconexão.

3.11. O licitante deverá comunicar imediatamente ao provedor do sistema qualquer acontecimento que possa comprometer o sigilo ou a segurança, para imediato bloqueio de acesso.

4. DO PREENCHIMENTO DA PROPOSTA

4.1. O licitante deverá enviar sua proposta mediante o preenchimento, no sistema eletrônico, dos seguintes campos:

4.2. Descrição detalhada do objeto, o licitante deverá enviar sua proposta mediante o preenchimento no sistema eletrônico, sob pena de não aceitação, dos seguintes campos: Valor unitário e total do item; Marca; Modelo; Fabricante; Descrição detalhada do objeto, Prazo de entrega do bem/serviço licitado, Prazo de garantia ou validade e Procedência/Origem, obrigando-se o proponente, nesse caso, a entregar o produto de acordo com as exigências do Edital, sob pena de desclassificação da licitante no não atendimento do solicitado.

4.3. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam o licitante.

4.4. Nos valores propostos estarão inclusos todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente na execução do objeto.

4.5. Os preços ofertados, tanto na proposta inicial, quanto na etapa de lances, serão de exclusiva responsabilidade do licitante, não lhe assistindo o direito de pleitear qualquer alteração, sob alegação de erro, omissão ou qualquer outro pretexto.

4.6. Se o regime tributário da empresa implicar o recolhimento de tributos em percentuais variáveis, a cotação adequada será a que corresponde à média dos efetivos recolhimentos da empresa nos últimos doze meses.

4.7. Independentemente do percentual de tributo inserido na planilha, no pagamento serão retidos na fonte os percentuais estabelecidos na legislação vigente.

4.8. A apresentação das propostas implica obrigatoriedade do cumprimento das disposições nelas contidas, em conformidade com o que dispõe o Termo de Referência, assumindo o proponente o compromisso de executar o objeto licitado nos seus termos, bem como de fornecer os materiais, equipamentos, ferramentas e utensílios necessários, em quantidades e qualidades adequadas à perfeita execução contratual, promovendo, quando requerido, sua substituição.

4.8.1. O prazo de validade da proposta não será inferior a **90 (noventa)** dias, a contar da data de sua apresentação.

4.8.2. Os licitantes devem respeitar os preços máximos estabelecidos nas normas de regência de contratações públicas federais, quando participarem de licitações públicas;

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

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

5.2. Os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta ou os documentos de habilitação, quando for o caso, anteriormente inseridos no sistema, até a abertura da sessão pública.

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

5.4. Iniciada a etapa competitiva, os licitantes deverão encaminhar lances exclusivamente por meio de sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do seu recebimento e do valor consignado no registro.

5.5. O lance deverá ser ofertado pelo valor unitário do item;

5.6. Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observando o horário fixado para abertura da sessão e as regras estabelecidas no Edital.

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

5.8. O intervalo mínimo de diferença de valores ou percentuais entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação à proposta que cobrir a melhor oferta deverá ser de **R\$ 0,01 (um centavo)**.

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

5.10. O procedimento seguirá de acordo com o modo de disputa adotado.

5.11. Caso seja adotado para o envio de lances no pregão eletrônico o modo de disputa “aberto”, os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com prorrogações.

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

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

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

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

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

5.12. Caso seja adotado para o envio de lances no pregão eletrônico o modo de disputa “aberto e fechado”, os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com lance final e fechado.

5.12.1. A etapa de lances da sessão pública terá duração inicial de quinze minutos. Após esse prazo, o sistema encaminhará aviso de fechamento iminente dos lances, após o que transcorrerá o período de até dez minutos, aleatoriamente determinado, findo o qual será automaticamente encerrada a recepção de lances.

5.12.2. Encerrado o prazo previsto no subitem anterior, o sistema abrirá oportunidade para que o autor da oferta de valor mais baixo e os das ofertas com preços até 10% (dez por cento) superiores àquela possam ofertar um lance final e fechado em até cinco minutos, o qual será sigiloso até o encerramento deste prazo.

5.12.3. No procedimento de que trata o subitem supra, o licitante poderá optar por manter o seu último lance da etapa aberta, ou por ofertar melhor lance.

5.12.4. Não havendo pelo menos três ofertas nas condições definidas neste item, poderão os autores dos melhores lances subsequentes, na ordem de classificação, até o máximo de três, oferecer um lance final e fechado em até cinco minutos, o qual será sigiloso até o encerramento deste prazo.

5.12.5. Após o término dos prazos estabelecidos nos itens anteriores, o sistema ordenará e divulgará os lances segundo a ordem crescente de valores.

5.13. Caso seja adotado para o envio de lances no pregão eletrônico o modo de disputa “fechado e aberto”, poderão participar da etapa aberta somente os licitantes que apresentarem a proposta de menor preço/ maior percentual de desconto e os das propostas até 10% (dez por cento) superiores/inferiores àquela, em que os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, até o encerramento da sessão e eventuais prorrogações.

- 5.13.1. Não havendo pelo menos 3 (três) propostas nas condições definidas no item 5.13, poderão os licitantes que apresentaram as três melhores propostas, consideradas as empatadas, oferecer novos lances sucessivos.
- 5.13.2. A etapa de lances da sessão pública terá duração de dez minutos e, após isso, será prorrogada automaticamente pelo sistema quando houver lance ofertado nos últimos dois minutos do período de duração da sessão pública.
- 5.13.3. A prorrogação automática da etapa de lances, de que trata o subitem anterior, será de dois minutos e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive no caso de lances intermediários.
- 5.13.4. Não havendo novos lances na forma estabelecida nos itens anteriores, a sessão pública encerrar-se-á automaticamente, e o sistema ordenará e divulgará os lances conforme a ordem final de classificação.
- 5.13.5. Definida a melhor proposta, se a diferença em relação à proposta classificada em segundo lugar for de pelo menos 5% (cinco por cento), o pregoeiro, auxiliado pela equipe de apoio, poderá admitir o reinício da disputa aberta, para a definição das demais colocações.
- 5.13.6. Após o reinício previsto no subitem supra, os licitantes serão convocados para apresentar lances intermediários.
- 5.14. Após o término dos prazos estabelecidos nos subitens anteriores, o sistema ordenará e divulgará os lances segundo a ordem crescente de valores.
- 5.15. Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.
- 5.16. Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do licitante.
- 5.17. No caso de desconexão com o Pregoeiro, no decorrer da etapa competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances.
- 5.18. Quando a desconexão do sistema eletrônico para o pregoeiro persistir por tempo superior a dez minutos, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente após decorridas vinte e quatro horas da comunicação do fato pelo Pregoeiro aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.
- 5.19. Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta.
- 5.20. Em relação a itens não exclusivos para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, uma vez encerrada a etapa de lances, será efetivada a verificação automática, junto à Receita Federal, do porte da entidade empresarial. O sistema identificará em coluna própria as microempresas e empresas de pequeno porte participantes, procedendo à comparação com os

valores da primeira colocada, se esta for empresa de maior porte, assim como das demais classificadas, para o fim de aplicar-se o disposto nos [arts. 44 e 45 da Lei Complementar nº 123, de 2006](#), regulamentada pelo [Decreto nº 8.538, de 2015](#).

5.20.1. Nessas condições, as propostas de microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrarem na faixa de até 5% (cinco por cento) acima da melhor proposta ou melhor lance serão consideradas empatadas com a primeira colocada.

5.20.2. A melhor classificada nos termos do subitem anterior terá o direito de encaminhar uma última oferta para desempate, obrigatoriamente em valor inferior ao da primeira colocada, no prazo de 5 (cinco) minutos controlados pelo sistema, contados após a comunicação automática para tanto.

5.20.3. Caso a microempresa ou a empresa de pequeno porte melhor classificada desista ou não se manifeste no prazo estabelecido, serão convocadas as demais licitantes microempresa e empresa de pequeno porte que se encontrem naquele intervalo de 5% (cinco por cento), na ordem de classificação, para o exercício do mesmo direito, no prazo estabelecido no subitem anterior.

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

5.21. Só poderá haver empate entre propostas iguais (não seguidas de lances), ou entre lances finais da fase fechada do modo de disputa aberto e fechado.

5.21.1. Havendo eventual empate entre propostas ou lances, o critério de desempate será aquele previsto no [art. 60 da Lei nº 14.133, de 2021](#), nesta ordem:

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

5.21.1.2. avaliação do desempenho contratual prévio dos licitantes, para a qual deverão preferencialmente ser utilizados registros cadastrais para efeito de atesto de cumprimento de obrigações previstos nesta Lei;

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

5.21.1.4. desenvolvimento pelo licitante de programa de integridade, conforme orientações dos órgãos de controle.

5.21.2. Persistindo o empate, será assegurada preferência, sucessivamente, aos bens e serviços produzidos ou prestados por:

5.21.2.1. empresas estabelecidas no território do Estado ou do Distrito Federal do órgão ou entidade da Administração Pública estadual ou distrital licitante ou, no caso de licitação realizada por órgão ou entidade de Município, no território do Estado em que este se localize;

5.21.2.2. empresas brasileiras;

5.21.2.3. empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País;

5.22. Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, na hipótese da proposta do primeiro colocado permanecer acima do preço máximo ou inferior ao desconto definido para a contratação, o pregoeiro poderá negociar condições mais vantajosas, após definido o resultado do julgamento.

5.22.1. A negociação poderá ser feita com os demais licitantes, segundo a ordem de classificação inicialmente estabelecida, quando o primeiro colocado, mesmo após a negociação, for desclassificado em razão de sua proposta permanecer acima do preço máximo definido pela Administração.

5.22.2. A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes.

5.22.3. O resultado da negociação será divulgado a todos os licitantes e anexado aos autos do processo licitatório.

5.22.4. O pregoeiro solicitará ao licitante mais bem classificado que, no prazo de **2 (duas) horas**, envie a proposta adequada ao último lance ofertado após a negociação realizada, acompanhada, se for o caso, dos documentos complementares, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados.

5.22.5. É facultado ao pregoeiro prorrogar o prazo estabelecido, a partir de solicitação fundamentada feita no chat pelo licitante, antes de findo o prazo.

5.23. Após a negociação do preço, o Pregoeiro iniciará a fase de aceitação e julgamento da proposta.

6. DA FASE DE JULGAMENTO

6.1. Encerrada a etapa de negociação, o pregoeiro verificará se o licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar atende às condições de participação no certame, conforme previsto no [art. 14 da Lei nº 14.133/2021](#), legislação correlata especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação, mediante a consulta aos seguintes cadastros:

6.1.1. SICAF;

- 6.1.2. Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas - CEIS, mantido pela Controladoria-Geral da União (<https://www.portaltransparencia.gov.br/sancoes/ceis>); e
- 6.1.3. Cadastro Nacional de Empresas Punidas – CNEP, mantido pela Controladoria-Geral da União (<https://www.portaltransparencia.gov.br/sancoes/cnep>).
- 6.2. A consulta aos cadastros será realizada em nome da empresa licitante e também de seu sócio majoritário, por força da vedação de que trata o [artigo 12 da Lei nº 8.429, de 1992](#).
- 6.3. Caso conste na Consulta de Situação do licitante a existência de Ocorrências Impeditivas Indiretas, o Pregoeiro diligenciará para verificar se houve fraude por parte das empresas apontadas no Relatório de Ocorrências Impeditivas Indiretas. ([IN nº 3/2018, art. 29, caput](#))
- 6.3.1. A tentativa de burla será verificada por meio dos vínculos societários, linhas de fornecimento similares, dentre outros. ([IN nº 3/2018, art. 29, §1º](#)).
- 6.3.2. O licitante será convocado para manifestação previamente a uma eventual desclassificação. ([IN nº 3/2018, art. 29, §2º](#)).
- 6.3.3. Constatada a existência de sanção, o licitante será reputado inabilitado, por falta de condição de participação.
- 6.4. Caso o licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar tenha se utilizado de algum tratamento favorecido às ME/EPPs, o pregoeiro verificará se faz jus ao benefício.
- 6.5. Verificadas as condições de participação e de utilização do tratamento favorecido, o pregoeiro examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto à adequação ao objeto e à compatibilidade do preço em relação ao máximo estipulado para contratação neste Edital e em seus anexos, observado o disposto no [artigo 29 a 35 da IN SEGES nº 73, de 30 de setembro de 2022](#).
- 6.6. Será desclassificada a proposta vencedora que:
- 6.6.1. conter vícios insanáveis;
 - 6.6.2. não obedecer às especificações técnicas contidas no Termo de Referência;
 - 6.6.3. apresentar preços inexequíveis ou permanecerem acima do preço máximo definido para a contratação;
 - 6.6.4. não tiverem sua exequibilidade demonstrada, quando exigido pela Administração;
 - 6.6.5. apresentar desconformidade com quaisquer outras exigências deste Edital ou seus anexos, desde que insanável.
 - 6.6.6. Como o valor global estimado do objeto licitado é formado em seus respectivos custos unitários, o licitante classificado em primeiro lugar com desconto superior a 30%, deverá apresentar Planilha de composição de custos com documentos comprobatórios (NFs, Contratos

...), por ele elaborada, com os respectivos valores adequados ao valor final da sua proposta, sob pena de não aceitação da proposta e desclassificação.

6.6.7. A inexecuibilidade, na hipótese de que trata o **caput**, só será considerada após diligência do pregoeiro, que comprove:

6.6.7.1. que o custo do licitante ultrapassa o valor da proposta; e

6.6.7.2. inexistirem custos de oportunidade capazes de justificar o vulto da oferta.

6.7. Se houver indícios de inexecuibilidade da proposta de preço, ou em caso da necessidade de esclarecimentos complementares, poderão ser efetuadas diligências, para que a empresa comprove a exequibilidade da proposta.

6.8. Caso o custo global estimado do objeto licitado tenha sido decomposto em seus respectivos custos unitários por meio de Planilha de Custos e Formação de Preços elaborada pela Administração, o licitante classificado em primeiro lugar será convocado para apresentar Planilha por ele elaborada, com os respectivos valores adequados ao valor final da sua proposta, sob pena de não aceitação da proposta.

6.9. Erros no preenchimento da planilha não constituem motivo para a desclassificação da proposta. A planilha poderá ser ajustada pelo fornecedor, no prazo indicado pelo sistema, desde que não haja majoração do preço e que se comprove que este é o bastante para arcar com todos os custos da contratação;

6.9.1. O ajuste de que trata este dispositivo se limita a sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas;

6.9.2. Considera-se erro no preenchimento da planilha passível de correção a indicação de recolhimento de impostos e contribuições na forma do Simples Nacional, quando não cabível esse regime.

6.10. Caso o Termo de Referência exija a apresentação de amostra, o licitante classificado em primeiro lugar deverá apresentá-la, conforme disciplinado no Termo de Referência, sob pena de não aceitação da proposta.

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

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

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

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

7. DA FASE DE HABILITAÇÃO

7.1. Os documentos previstos no Termo de Referência, necessários e suficientes para demonstrar a capacidade do licitante de realizar o objeto da licitação, serão exigidos para fins de habilitação, nos termos dos [arts. 62 a 70 da Lei nº 14.133, de 2021](#).

7.1.1. A documentação exigida para fins de habilitação jurídica, fiscal, social e trabalhista e econômico-financeira, poderá ser substituída pelo registro cadastral no SICAF.

7.2. Será verificado se o licitante apresentou declaração de que atende aos requisitos de habilitação, e o declarante responderá pela veracidade das informações prestadas, na forma da lei ([art. 63, I, da Lei nº 14.133/2021](#)).

7.3. Será verificado se o licitante apresentou no sistema, sob pena de inabilitação, a declaração de que cumpre as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, previstas em lei e em outras normas específicas.

7.4. O licitante deverá apresentar, sob pena de desclassificação, declaração de que suas propostas econômicas compreendem a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de entrega das propostas.

7.4.1. Somente haverá a necessidade de comprovação do preenchimento de requisitos mediante apresentação dos documentos originais não-digitais quando houver dúvida em relação à integridade do documento digital ou quando a lei expressamente o exigir. ([IN nº 3/2018, art. 4º, §1º, e art. 6º, §4º](#)).

7.5. É de responsabilidade do licitante conferir a exatidão dos seus dados cadastrais no Sicafe e mantê-los atualizados junto aos órgãos responsáveis pela informação, devendo proceder, imediatamente, à correção ou à alteração dos registros tão logo identifique incorreção ou aqueles se tornem desatualizados. ([IN nº 3/2018, art. 7º, caput](#)).

7.5.1. A não observância do disposto no item anterior poderá ensejar desclassificação no momento da habilitação. ([IN nº 3/2018, art. 7º, parágrafo único](#)).

7.6. A verificação pelo pregoeiro, em sítios eletrônicos oficiais de órgãos e entidades emissores de certidões constitui meio legal de prova, para fins de habilitação.

7.6.1. Os documentos exigidos para habilitação serão enviados por meio do sistema, em formato digital, no prazo de 02 (duas) horas, prorrogável por igual período, contado da solicitação do pregoeiro.

7.7. A verificação no Sicafe ou a exigência dos documentos somente será feita em relação ao licitante vencedor.

7.7.1. Os documentos relativos à regularidade fiscal que constem do Termo de Referência somente serão exigidos, em qualquer caso, em momento posterior ao julgamento das propostas, e apenas do licitante mais bem classificado.

7.8. Após a entrega dos documentos para habilitação, não será permitida a substituição ou a apresentação de novos documentos, salvo em sede de diligência, para ([Lei 14.133/21, art. 64](#), e [IN 73/2022, art. 39, §4º](#)):

7.8.1. complementação de informações acerca dos documentos já apresentados pelos licitantes e desde que necessária para apurar fatos existentes à época da abertura do certame; e

7.8.2. atualização de documentos cuja validade tenha expirado após a data de recebimento das propostas;

7.9. Na análise dos documentos de habilitação, a comissão de contratação poderá sanar erros ou falhas, que não alterem a substância dos documentos e sua validade jurídica, mediante decisão fundamentada, registrada em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes eficácia para fins de habilitação e classificação.

7.10. Na hipótese de o licitante não atender às exigências para habilitação, o pregoeiro examinará a proposta subsequente e assim sucessivamente, na ordem de classificação, até a apuração de uma proposta que atenda ao presente edital.

7.11. Somente serão disponibilizados para acesso público os documentos de habilitação do licitante cuja proposta atenda ao edital de licitação, após concluídos os procedimentos de que trata o subitem anterior.

8. DOS RECURSOS

8.1. A interposição de recurso referente ao julgamento das propostas, à habilitação ou inabilitação de licitantes, à anulação ou revogação da licitação, observará o disposto no art. 165 da Lei nº 14.133, de 2021.

8.2. O prazo recursal é de 3 (três) dias úteis, contados da data de intimação ou de lavratura da ata.

8.3. Quando o recurso apresentado impugnar o julgamento das propostas ou o ato de habilitação ou inabilitação do licitante:

- 8.3.1. a intenção de recorrer deverá ser manifestada imediatamente, sob pena de preclusão;
- 8.3.2. o prazo para a manifestação da intenção de recorrer não será inferior a 10 (dez) minutos.
- 8.3.3. o prazo para apresentação das razões recursais será iniciado na data de intimação ou de lavratura da ata de habilitação ou inabilitação;
- 8.3.4. na hipótese de adoção da inversão de fases prevista no § 1º do art. 17 da Lei nº 14.133, de 2021, o prazo para apresentação das razões recursais será iniciado na data de intimação da ata de julgamento.
- 8.4. Os recursos deverão ser encaminhados em campo próprio do sistema.
- 8.5. O recurso será dirigido à autoridade que tiver editado o ato ou proferido a decisão recorrida, a qual poderá reconsiderar sua decisão no prazo de 3 (três) dias úteis, ou, nesse mesmo prazo, encaminhar recurso para a autoridade superior, a qual deverá proferir sua decisão no prazo de 10 (dez) dias úteis, contado do recebimento dos autos.
- 8.6. Os recursos interpostos fora do prazo não serão conhecidos.
- 8.7. O prazo para apresentação de contrarrazões ao recurso pelos demais licitantes será de 3 (três) dias úteis, contados da data da intimação pessoal ou da divulgação da interposição do recurso, assegurada a vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses.
- 8.8. O recurso e o pedido de reconsideração terão efeito suspensivo do ato ou da decisão recorrida até que sobrevenha decisão final da autoridade competente.
- 8.9. O acolhimento do recurso invalida tão somente os atos insuscetíveis de aproveitamento.
- 8.10. Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados mediante solicitação feita através do e-mail cplangicaldopi@gmail.com

9. DAS INFRAÇÕES ADMINISTRATIVAS E SANÇÕES

- 9.1. Comete infração administrativa, nos termos da lei, o licitante que, com dolo ou culpa:
- 9.1.1. deixar de entregar a documentação exigida para o certame ou não entregar qualquer documento que tenha sido solicitado pelo/a pregoeiro/a durante o certame;
- 9.1.2. Salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado, não mantiver a proposta em especial quando:
- 9.1.2.1. não enviar a proposta adequada ao último lance ofertado ou após a negociação;
- 9.1.2.2. recusar-se a enviar o detalhamento da proposta quando exigível;

9.1.2.3. pedir para ser desclassificado quando encerrada a etapa competitiva; ou

9.1.2.4. deixar de apresentar amostra;

9.1.2.5. apresentar proposta ou amostra em desacordo com as especificações do edital;

9.1.3. não celebrar o contrato ou não entregar a documentação exigida para a contratação, quando convocado dentro do prazo de validade de sua proposta;

9.1.3.1. recusar-se, sem justificativa, a assinar o contrato ou a ata de registro de preço, ou a aceitar ou retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração;

9.1.4. apresentar declaração ou documentação falsa exigida para o certame ou prestar declaração falsa durante a licitação

9.1.5. fraudar a licitação

9.1.6. comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza, em especial quando:

9.1.6.1. agir em conluio ou em desconformidade com a lei;

9.1.6.2. induzir deliberadamente a erro no julgamento;

9.1.6.3. apresentar amostra falsificada ou deteriorada;

9.1.7. praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos da licitação

9.1.8. praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei n.º 12.846, de 2013.

9.2. Com fulcro na [Lei nº 14.133, de 2021](#), a Administração poderá, garantida a prévia defesa, aplicar aos licitantes e/ou adjudicatários as seguintes sanções, sem prejuízo das responsabilidades civil e criminal:

9.2.1. advertência;

9.2.2. multa;

9.2.3. impedimento de licitar e contratar e

9.2.4. declaração de inidoneidade para licitar ou contratar, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida sua reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade.

9.3. Na aplicação das sanções serão considerados:

9.3.1. a natureza e a gravidade da infração cometida.

9.3.2. as peculiaridades do caso concreto

9.3.3. as circunstâncias agravantes ou atenuantes

9.3.4. os danos que dela provierem para a Administração Pública

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

9.4. A multa será recolhida em percentual de 0,5% a 30% incidente sobre o valor do contrato licitado, recolhida no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis, a contar da comunicação oficial.

9.5. As sanções de advertência, impedimento de licitar e contratar e declaração de inidoneidade para licitar ou contratar poderão ser aplicadas, cumulativamente ou não, à penalidade de multa.

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

9.7. A apuração de responsabilidade relacionadas às sanções de impedimento de licitar e contratar e de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar demandará a instauração de processo de responsabilização a ser conduzido por comissão composta por 2 (dois) ou mais servidores estáveis, que avaliará fatos e circunstâncias conhecidos e intimará o licitante ou o adjudicatário para, no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de sua intimação, apresentar defesa escrita e especificar as provas que pretenda produzir.

9.8. Caberá recurso no prazo de 15 (quinze) dias úteis da aplicação das sanções de advertência, multa e impedimento de licitar e contratar, contado da data da intimação, o qual será dirigido à autoridade que tiver proferido a decisão recorrida, que, se não a reconsiderar no prazo de 5 (cinco) dias úteis, encaminhará o recurso com sua motivação à autoridade superior, que deverá proferir sua decisão no prazo máximo de 20 (vinte) dias úteis, contado do recebimento dos autos.

9.9. Caberá a apresentação de pedido de reconsideração da aplicação da sanção de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data da intimação, e decidido no prazo máximo de 20 (vinte) dias úteis, contado do seu recebimento.

9.10. O recurso e o pedido de reconsideração terão efeito suspensivo do ato ou da decisão recorrida até que sobrevenha decisão final da autoridade competente.

9.11. A aplicação das sanções previstas neste edital não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral dos danos causados.

10. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO

10.1. Qualquer pessoa é parte legítima para impugnar este Edital por irregularidade na aplicação da Lei nº 14.133, de 2021, devendo protocolar o pedido até 3 (três) dias úteis antes da data da abertura do certame.

- 10.2. A resposta à impugnação ou ao pedido de esclarecimento será divulgado em sítio eletrônico oficial no prazo de até 3 (três) dias úteis, limitado ao último dia útil anterior à data da abertura do certame.
- 10.3. A impugnação e o pedido de esclarecimento poderão ser realizados por forma eletrônica, pelos seguintes meios: sistema do Portal de Compras Públicas (<https://www.portaldecompraspublicas.com.br/>)
- 10.4. As impugnações e pedidos de esclarecimentos não suspendem os prazos previstos no certame.
- 10.4.1. A concessão de efeito suspensivo à impugnação é medida excepcional e deverá ser motivada pelo agente de contratação, nos autos do processo de licitação.
- 10.5. Acolhida a impugnação, será definida e publicada nova data para a realização do certame.

11. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

- 11.1. Será divulgada ata da sessão pública no sistema eletrônico.
- 11.2. Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário anteriormente estabelecido, desde que não haja comunicação em contrário, pelo Pregoeiro.
- 11.3. Todas as referências de tempo no Edital, no aviso e durante a sessão pública observarão o horário de Brasília - DF.
- 11.4. A homologação do resultado desta licitação não implicará direito à contratação.
- 11.5. As normas disciplinadoras da licitação serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados, desde que não comprometam o interesse da Administração, o princípio da isonomia, a finalidade e a segurança da contratação.
- 11.6. Os licitantes assumem todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e a Administração não será, em nenhum caso, responsável por esses custos, independentemente da condução ou do resultado do processo licitatório.
- 11.7. Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente na Administração.
- 11.8. O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará o afastamento do licitante, desde que seja possível o aproveitamento do ato, observados os princípios da isonomia e do interesse público.

11.9. Em caso de divergência entre disposições deste Edital e de seus anexos ou demais peças que compõem o processo, prevalecerá as deste Edital.

11.10. O Edital e seus anexos estão disponíveis, na íntegra, no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP) e endereço eletrônico do mural de licitações do TCE/PI: tce.pi.gov.br, no Portal de Compras Públicas.

11.11. Integram este Edital, para todos os fins e efeitos, os seguintes anexos:

11.11.1. ANEXO I - Termo de Referência

11.11.2. ANEXO II – Minuta de Termo de Contrato

Angical do Piauí (PI), 27 de agosto de 2025.

Bruno Ferreira Sobrinho Neto
Prefeito Municipal

MUNICÍPIO DE ANGICAL DO PIAUÍ

ANEXO I – TERMO DE REFERÊNCIA

(Processo Administrativo nº054/2025)

1. CONDIÇÕES GERAIS DA CONTRATAÇÃO

1.1. Aquisição de material permanente para atender o Município de Angical do Piauí-PI, nos termos da tabela abaixo, conforme condições e exigências estabelecidas neste instrumento.

LOTE I					
ITEM	DESCRIÇÃO	UND	QTD.	Valor UNIT	VALOR TOTAL
1	Armário alto projetado com montante principal constituído de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor do tampo, Montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a	UND	40	R\$ 904,84	R\$ 36.193,60

utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza/branco a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado por tração mecânica. Composição superior dupla anichado, dotado de células equivalentes de formato proporcional. Montante estabilizador com chapas de partículas de madeira, Médium Density Fiberboard, selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm na cor branca, texturizado, semi-fosco e antirreflexo, Fechamento frontal duplo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento reto com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezoito cores a definir conforme projeto, articulada em dispositivo de giro com abertura 110º em liga metálica ferrosa				
--	--	--	--	--

dosada de carbono com tratamento desengranchante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Montante estrutural primário executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 0,90mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti- ferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180º Celsius, Montante horizontal de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor de duas faces, deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm com batedor e ferrolho, puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a				
--	--	--	--	--

	base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, medindo 900 x 450 x 1650 mm * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D				
--	---	--	--	--	--

2	Armário superior projetado sem portas Tampo - Constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina decomposição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Médium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, dobrado, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Tanto as bordas laterais, posterior e frontal recebem acabamento perfeito na mesma cor do laminado melânico, medindo 900 x 350 mm Corpo: Formado por montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu anterior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Médium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo.	UND	6	R\$ 3.028,00	R\$ 18.168,00
---	---	-----	---	--------------	---------------

	Montante estabilizador formado por montante fixo estrutural de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Médium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, dotado de divisores verticais com regular mínimo de 50 mm de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Médium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Fixado por faixas com borda chanfrada de engate rápido. Instalação de componentes de montantes				
--	---	--	--	--	--

	fixos em sistema parêlho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Altura do conjunto de 400mm. Cor de mobiliário (branco). * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações do produto.				
--	---	--	--	--	--

3	Armário alto projetado com montante principal constituído de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Médium Density Particle board, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor do tampo, Montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Médium Density Particle board, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melâmico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente(primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza/branco a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a $160^{\circ}C$ Celsius, encaixado e travado por tração mecânica. Montante estabilizador com chapas de partículas de madeira, Médium Density Fiberboard, selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melâmico com	Und	40	R\$ 1.019,00	R\$ 40.760,00
---	---	-----	----	--------------	---------------

	espessura de 0,2 mm na cor branca, texturizado, semi-fosco e antirreflexo, Fechamento frontal duplo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Médium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto, articulada em dispositivo de giro com abertura 110º em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento desengranchante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Montante estrutural primário executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 0,90mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm, totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti- ferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180º Celsius, Montantes horizontais de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais				
--	--	--	--	--	--

	grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Médium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente(primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor de duas faces, deslizante sobre sapatas de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm com batedor e Ferrolho, puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a $160^{\circ} C$elsius, medindo 900 x 450 x 1650 mm * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D				
--	--	--	--	--	--

4	Armário baixo projetado com montante principal constituído de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor do tampo, Montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente(primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza/branco a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a $160^{\circ}C$ Celsius, encaixado e travado por tração mecânica. Montante estabilizador com chapas de partículas de madeira, Médium Density Fiberboard, selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo- estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, revestido em ambas as	Und	40	R\$ 720,58	R\$ 28.823,20
---	--	-----	----	------------	---------------

faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm na cor branca, texturizado, semi-fosco e antirreflexo, Fechamento frontal duplo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Médium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezesseis cores a definir conforme projeto, articulada em dispositivo de giro com abertura 110º em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento desengrachante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Montante estrutural primário executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 0,90mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti- ferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180º Celsius, Montante horizontal de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as				
--	--	--	--	--

partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor de duas faces, deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêntese de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm com batedor e ferrolho, Puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a $160^{\circ}C$ medindo 900 x 450 x 750 mm * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D				
---	--	--	--	--

5	Armário confeccionado em chapa de aço carbono chapa 24, com três prateleiras reguláveis com duas dobras com reforço central, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de mersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 microns, fabricado por processo de solda MIG, uma prateleira fixa com reforço central, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 microns, polimerização em estufa a 210° C, fabricado por processo de solda MIG, duas portas altas em chapa de aço carbono chapa 24 acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 microns, polimerização em estufa a 210° C, puxadores de extensão continua embutida à porta esquerda com acabamento vertical em perfil de polipropileno semi-rígido na aresta de interseção entre elas, sistema de fechamento com chave tipo yale, medida proposta 1950 x 920 x 300mm, garantia mínima de 24 meses, onde o equipamento for instalado. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas a pós solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catálogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	Und	40	R\$ 1.501,21	R\$ 60.048,40
---	---	-----	----	--------------	---------------

6	Armário projetado com montantes paralelos com colunas estruturais paralelas em tubo de aço carbono de secção quadrada de dimensões 25 x 25 de no mínimo 0,90mm com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol MIG com fio de 1mm, dotado de sapatas deslizantes com sistema roscável para regulagem de altura de correção de desnível de piso, montantes transversais paralelos equidistantes em tubo de aço carbono de secção quadrada de dimensões 25 x 25 de no mínimo 0,90mm com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol MIG com fio de 1mm, tampo superior em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor das faces instaladas, paralelas a esta e equidistantes três montantes horizontais em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais	UND	4	R\$ 5.128,00	R\$ 20.512,00
---	--	-----	---	--------------	---------------

grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fitade PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor das faces instaladas, repousado sobre primeiros e segundo estágios módulos abertos assimétricos confeccionados na integra de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensadaem camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor madeirada, bordas em fitade PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor dasfaces instaladas, módulo arquivo de fechamento dobrado e montante horizontal de apoio, confeccionado na integra de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestido em ambas as faces em laminado melamínico debaixa pressão na cor madeirada, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a				
---	--	--	--	--

serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}\text{C}$) respeitando a cor das faces instaladas, repousada sobre montante horizontal em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $\text{N/mm}^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $\text{N/mm}^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $\text{N/mm}^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados climatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}\text{C}$) respeitando a cor das faces instaladas. Conjugando os montantes verticais tampo superior em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $\text{N/mm}^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $\text{N/mm}^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $\text{N/mm}^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}\text{C}$) respeitando a cor das faces instaladas, painel em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $\text{N/mm}^2 = 0,30$,				
---	--	--	--	--

resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor das faces instaladas, perpendicular ao conjunto vertical, tampo em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas as faces em laminado melamínico na cor madeirada, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor das faces instaladas, estrutura externa metálica com acabamento da estrutura metálica com pé- tratamento anti-ferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor preta revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 mícrons com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180° Celsius, dotada de faixa de reforço estrutural em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas as faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática N/mm^2 $= 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 =$ 1,00, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um				
---	--	--	--	--

agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces instaladas, montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor preta, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces instaladas. deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial, instalação de componentes de montantes fixos em sistema aparelho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na tempera de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm com batedor e ferrolho, Puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius. Medindo 2260 x 1800 x 1800mm. Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D.				
--	--	--	--	--

7	Armário projetado com montantes paralelos com colunas estruturais paralelas em tubo de aço carbono de secção quadrada de dimensões 25 x 25 de no mínimo 0,90mm com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol MIG com fio de 1mm, dotado de sapatas deslizantes com sistema roscável para regulagem de altura de correção de desnível de piso, montantes transversais paralelos equidistantes em tubo de aço carbono de secção quadrada de dimensões 25 x 25 de no mínimo 0,90mm com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol MIG com fio de 1mm, tampo superior em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor das faces instaladas, paralelas a esta e equidistantes dois montantes horizontais em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor	UND	4	R\$ 6.290,00	R\$ 25.160,00
---	---	-----	---	--------------	---------------

preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$, resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor das faces instaladas, repousado sobre primeiros estágio módulo aberto confeccionado na integra de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, MediumDensity Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor madeirada,bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor das faces instaladas, módulo aberto, confeccionado na integra de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestido em ambas as faces em laminado melamínico debaixa pressão na cor madeirada, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a				
--	--	--	--	--

utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces instaladas, repousada sobre montante horizontal em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces instaladas, compartilhando de colunas estruturais paralelas em tubo de aço carbono de secção quadrada de dimensões 25 x 25 de no mínimo 0,90mm com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40º graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol MIG com fio de 1mm, dotado de sapatas deslizantes com sistema roscável para regulagem de altura de correção de desnível de piso, montantes transversais paralelos equidistantes em tubo de aço carbono de secção quadrada de dimensões 25 x 25 de no mínimo 0,90mm com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40º graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol MIG com fio de 1mm, tampo superior em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a				
---	--	--	--	--

faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$, resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor das faces instaladas, paralela a esta e equidistante montante horizontal em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$, resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor das faces instaladas, repousado sobre primeiros estágio módulo fechado confeccionado na integra de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, MediumDensity Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$, resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor madeirada,				
---	--	--	--	--

bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces instaladas. Conjugando os montantes verticais tampo superior em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm^2 = 0,30, resistência à flexão estática N/mm^2 = 10,5 resistência à tração superficial N/mm^2 = 1,00, bordas em fitade PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor dasfaces instaladas, painel em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm^2 = 0,30, resistência à flexão estática N/mm^2 = 10,5 resistência à tração superficial N/mm^2 = 1,00, bordas em fitade PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor dasfaces instaladas, perpendicular ao conjunto vertical, tampo em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido emambas a faces em laminado melamínico na cor madeirada, em partículas de madeira e resina prensada em				
---	--	--	--	--

camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$, resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas, estrutura externa metálica com acabamento da estrutura metálica com pé- tratamento anti- ferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor preta revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180° Celsius, dotada de faixa de reforço estrutural em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas as faces em laminado melamínico na cor preta, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,30$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 10,5$, resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces instaladas, montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática N/mm^2				
---	--	--	--	--

	= 11,0resistência à tração superficial N/mm² = 1,00, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor preta, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces instaladas. deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executadoem fibra sintética de aplicação industrial de altaresistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sina de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial, instalação de componentes de montantes fixos em sistemaparelho de dispositivo injetado em liga metálicaço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm com batedor e ferrolho, Puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius. Reproduzidos em equivalencia e dimensãoidêntica. Medindo 3005 x 1440 x 1500mm. Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D.				
8	Arquivo de aço com 4 gavetas para pastassuspensas, confeccionado em chapa de aço nº 24 com puxador. Composto por: a) Base – reforçada em aço 24;Acabamento dassuperfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 microns, polimerização em estufa a 210° C. Cor cinza. Gavetas: com fundo fechado e lateral com sustentador de fichas, todas com as mesmasdimensões, ocupando todo o espaço útil da caixa, com sistema deslizantes em trilho telescópico blindado com esferas lubrificadas, amortecedor contra impactos e ruídos, dispositivo de fechamento total, sistema de fechamento de	UND	30	R\$ 948,67	R\$ 28.460,10

	gavetas simultâneas, dispositivo de identificação com suporte para destacado ao quadrante superior esquerdo oposto ao sistema de segurança frontal, puxadores de extensão continua embutida à tampa com acabamento horizontal em perfil de polipropileno semi- rígido na aresta superior, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 microns, polimerização em estufa a 210° C, fabricado por processo de solda MIG, medida proposta: 1335mm X 460mm X 600mm, cor cinza, garantia mínima de 24 meses, onde o equipamento for instalado. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.				
--	--	--	--	--	--

9	Armário médio projetado constituído de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$, resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor do tampo, Montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$, resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca nas duas faces, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor do tampo. Montante estabilizador com chapas de partículas de madeira, Medium Density Fiberboard, selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm na cor branca, texturizado, semi-fosco e antirreflexo, frontal constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras demadeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão,	UND	20	R\$ 1.481,84	R\$ 29.636,80
---	--	-----	----	--------------	---------------

resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento reto com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia, vértices agudos usinados em noventa graus de harmonização suave, revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance de a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, em ambas as faces e entornos, disponível dezoito cores a definir conforme projeto. Composto por chapa com capa plástica, trilhos de deslocamento parcial estampado em aço carbono sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, dotado de roldana de giro livre fixada por eixo blindado, suporte em aço carbono, sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos para disposição perfiladas de pastas de arquivo, deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, conjunto de 20 mm executado em fibra sintética de aplicação industrial de alta resistência específica dotada de fêmea de rosca negativa e parafuso de sinca de cabeça sextavada em aço carbono de acabamento cromado dotado de protetor em fibra sintética de aplicação industrial, instalação de componentes de				
---	--	--	--	--

montantes fixos em sistema parêlho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento decorreção de tenacidade e dureza excessiva na têmepera de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm, puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, medindo 480 x 450 x 1320 mm *					
---	--	--	--	--	--

Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D

10	Mesa reta projetada para trabalho com tampo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina decomposição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento convexo a proporcionar maior conforto ao toque e ergonomia, vértices usinados em vinte graus de harmonização nas arestas das mesmas, face superior e entornos revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance, a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, disponíveis dezesseis cores a definir conforme projeto, facenegativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Estrutura metálica com travessa lateral de fixação para o tampo executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 20 x	UND	50	R\$ 372,88	R\$ 18.644,00
----	---	-----	----	------------	---------------

30 mm com parede de espessura de 1,2 mm, medindo 450 mm, dotadas de ponteira de encaixe interno confeccionadas em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, apoiada por coluna perpendicular, executada em metalon de secção transversal retangular 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 650 mm, sobrepostas à base principal executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm, totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti-ferruginoso, kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180º Celsius, Pés com ponteiros em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento decorreção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes fechadura cilíndrica de 22 mm, medindo 1000 x 600 x 750mm. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em

11	Mesa reta projetada para trabalho com tampo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina decomposição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento convexo a proporcionar maior conforto ao toque e ergonomia, vértices usinados em vinte graus de harmonização nas arestas das mesmas, face superior e entornos revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance, a base de água, renagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, disponíveis dezesseis cores a definir conforme projeto, facenegativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo. Estrutura metálica com travessa lateral de fixação para o tampo executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 20 x	UND	40	R\$ 647,74	R\$ 25.909,60
----	---	-----	----	------------	---------------

30 mm com parede de espessura de 1,2 mm, medindo 450 mm, dotadas de ponteira de encaixe interno confeccionadas em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, apoiada por coluna perpendicular, executada em metalon de secção transversal retangular 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 650 mm, sobrepostas à base principal executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm, totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti-ferruginoso, kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180º Celsius, Pés com ponteiros em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, toquelevemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlho de dispositivo injetado em liga metálicaço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes fechadura cilíndrica de 22 mm, medindo 1200 x 600 x 750mm. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em

3D

12	Mesa reta projetada para trabalho com tampo constituído de no mínimo 15 mm de altadensidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento convexo a proporcionar maior conforto ao toque e ergonomia, vértices usinados em vinte graus de harmonização nas arestas das mesmas, face superior e entornos revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance, a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, disponíveis dezesseis cores a definir conforme projeto, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Estrutura metálica com travessa lateral de fixação para o tampo executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 20 x 30 mm com parede de espessura de 1,2 mm, medindo 450 mm,	UND	40	R\$ 619,11	R\$ 24.764,40
----	--	-----	----	------------	---------------

dotadas de ponteira de encaixe interno confeccionadas em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na corcinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, apoiada por coluna perpendicular, executada em metalon de secção transversal retangular 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 650 mm, sobrepostas à base principal executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm, totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti-ferruginoso, kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180º Celsius, Pés com ponteiras em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na corcinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, toquelevemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento decorreção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes fechadura cilíndrica de 22 mm, medindo 1500 x 600 x 750mm. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D				
---	--	--	--	--

13	Mesa reta projetada para trabalho com tampo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento convexo a proporcionar maior conforto ao toque e ergonomia, vértices usinados em vinte graus de harmonização nas arestas das mesmas, face superior e entornos revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance, a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, disponíveis dezesseis cores a definir conforme projeto, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, montante estrutural de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo,	UND	50	R\$ 423,00	R\$ 21.150,00
----	--	-----	----	------------	---------------

	prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor do tampo, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes, pino e tambor em material metálico não ferroso zamac, medindo 1200 x 600 x 750mm. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D				
--	---	--	--	--	--

14	Mesa reta projetada para trabalho com tampo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, extremidades com acabamento convexo a proporcionar maior conforto ao toque e ergonomia, vértices usinados em vinte graus de harmonização nas arestas das mesmas, face superior e entornos revestidos por processo de termo laminação, com aplicação de adesivo de contato de alta performance, a base de água, prensagem a temperatura de fusão do adesivo laminado a base com auxílio do sistema de vácuo, findado ao refilamento da referida, disponíveis dezesseis cores a definir conforme projeto, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, montante estrutural de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas	UND	50	R\$ 517,00	R\$ 25.850,00
----	---	-----	----	------------	---------------

	extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes, pino e tambor em material metálico não ferroso zamac, medindo 1500 x 600 x 750mm. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D				
15	Cadeira montada sobre longarina com três lugares confeccionada com assento e encosto em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com 05 pares de orifícios retangulares oblíquos de medida 10 x 30 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, medindo 464 x 430 mm, encosto manufaturado em termoplástico polipropileno injetado em alta pressão, de formato anatômico com apoio lombar, com quatro pares de orifícios retangulares oblíquos de medida 10 x 30 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, medindo 455 x 270 mm, montada sobre longarina confeccionada em metalon de secção retangular 30 x 50 mm parede 20, soldada por solda MIG com fio de 1 mm, Tratamento anticorrosivo KINSTRIP mergulhado em tanque de fosfato. Pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns de espessura de tinta, na cor preta, sistema de cura da estrutura	UND	50	R\$ 1.007,26	R\$ 50.363,00

	em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, ponteiras em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, Pés com ponteiras em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso, medindo: 1480 x 870 x 425 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.				
16	Cadeira montada sobre longarina com três lugares confeccionada em espaldar baixo com assento estruturada em madeira multilaminada conformada anatomicamente sob pressão em alta temperatura, estofada em espuma injetada, livre de CFC revestida em tecido contra capa em tnt preto com acabamento de bordas em perfil de PVC na cor preta, encosto estruturado em madeira multilaminada conformada anatomicamente sob pressão em alta temperatura, estofada em espuma injetada, livre de CFC revestida em tecido, contra capa em vinil preto com acabamento de bordas em perfil de PVC na cor preta, montada sobre longarina confeccionada em metalon de secção retangular 30 x 50 mm parede 20, soldada por solda MIG com fio de 1 mm, Tratamento anticorrosivo KINSTRIP mergulhado em tanque de fosfato. pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 70 microns de espessura de tinta, na cor preta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, ponteiras em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, Pés com ponteiras em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, toque levemente rugoso,	UND	50	R\$ 851,00	R\$ 42.550,00

	dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso. medindo: 1520 x 840 x 500 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.				
17	Cadeira giratória espaldar tipo executivo, encosto moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido courino, contra encosto estafado em espuma laminada de 5 mm, revestido em courino, dotado de acabamento em perfil francis, assento moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido courino, contra assento revestido em TNT e contra encosto revestido em vinil. Braçodigitador em aço carbono carenado em polipropileno rígido, apoio de braço em poliuretano texturizado. Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular. Hastecentral pressurizada propiciando suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulagem de 90 mm acionada por alavanca independente, confeccionada em aço SAE 1045, com conificação para recepção do curso	UND	30	R\$ 608,50	R\$ 18.255,00

	do pistão através de cone Morse. Resistência a esforços de pressão de até 300N. Base penta, giratória constituída em aço carbono com tratamento antiferruginosokinstrip e pintura eletrostática epóxi pó na cor preta, hastes equidistantes, reforçadas comaletas estruturais. Rodízios de duplo giro, corpoe rodas com diâmetro 60 mm, injetadas emfibra sintética de uso industrial, medindo 680 x 960 x 550 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.				
18	Cadeira fixa empilhável de uso múltiplo, em ambientes corporativos, residenciais ou decoletividade, para uso em área interna, ao abrigo das intempéries, espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio do usuário, encosto provido de diversos orifícios para ventilação das costas do usuário, possibilitando a perspiração, manufaturado totalmente em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, material virgem, na cor branca, dispensada de braços, medindo 400 x 390 x 440mm. Resiste a uma carga estática de até 154 kg, certificada pelo Inmetro. * Obrigatório apresentar catálogo do fabricante com todas as especificações técnicas	UND	200	R\$ 94,00	R\$ 18.800,00

19	Cadeira espaldar alto tipo presidente, encosto moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido courino, contra encosto estafado em espuma laminada de 5 mm, revestido em courino, dotado de acabamento em perfil francis, assento moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido courino, contra assento revestido encosto e contra encosto revestido em tnt, apoio de braço constituído em alma de aço carbono injetado em poliuretano texturizado na cor preto. Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular. Haste central pressurizada propiciando suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulagem de 90 mm acionada por alavanca independente, confeccionada em aço SAE 1045, com conificação para receptação do curso do pistão através de cone Morse. Resistência a esforços de pressão de até 300N. Base penta, giratória constituída em aço carbono com tratamento antiferruginoso kinstrip e pintura eletrostática epóxi pó na cor preta, hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais. Rodízios de duplo giro, corpo e rodas com diâmetro 60 mm, injetadas em fibra sintética de uso industrial, medindo 590 x 1200 x 470 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.	UND	10	R\$ 669,31	R\$ 6.693,10
----	---	-----	----	------------	--------------

20	Cadeira presidente telada com apoio de cabeça. Cadeira de escritório giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962 com, no mínimo, espaldar alto e apoio de cabeça; Ajustes e movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação do encosto, altura, inclinação e profundidade (avanço e retrocesso - antero posterior) do apoio de cabeça. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico da alto desempenho, polipropileno com adição de fibra de vidro, material de excelente tenacidade e ótima resistência mecânica, além de ser 100% reciclável. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Outro fator importante proporcionado pelo uso de tela flexível no revestimento do encosto é que este material não proporciona pontos de tensão, distribuindo o peso do usuário aplicado ao encosto de melhor maneira, pois a deflação da tela age como se este material se moldasse ao corpo do usuário. Encosto com dupla curvatura (transversal e sagital) para acomodação da região lombar, sendo interligado ao mecanismo através de uma lâmina em chapa de aço, com espessura mínima de 6,5 mm e largura mínima de 50 mm, com acabamento em pintura eletrostática à pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, não corrugado (sanfonado), sendo que não ficam aparentes e nem acessíveis ao usuário os parafusos de fixação. Largura predominante mínima da capa da coluna do encosto de 70 mm. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com, no mínimo, 05 pontos de parada e curso vertical de 65 mm, no mínimo. Espaldar operacional, de encosto alto, cuja extensão vertical mínima é de 560 mm e largura útil mínima do encosto na região do apoio lombar é de, no mínimo, 450 mm. Apoio de cabeça estrutura em quadro injetado em resina de Engenharia com revestimento em tela, articulado,	UND	3	R\$ 1.707,89	R\$ 5.123,67
----	---	-----	---	--------------	--------------

que permite ajustes em altura e inclinação.

Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura mínima predominante de 35 mm, dotado de carenagem de contracapa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, ou em laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962). Ajuste de altura do assento com curso mínimo vertical de 100 mm com medição realizada conforme proposto pela ABNT NBR 13962. Inclinação do assento fixa ou regulável, possibilitando posicionamento entre 0 e -7 graus em relação à horizontal. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, ou em laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante.

Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 mm).

Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado e sistema de frenagem por freio fricção, e o usuário deve ser capaz de travar o encosto em

qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 20 graus (mínimo). Suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno porém não ser corrugada(sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocultos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro com diâmetro externo mínimo total de 590 mm. Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar em conformidade com DIN 4550 mínimo classe 3 e curso mínimo de variação vertical de 100 mm. Rodízios de duplo giro, tipo "H" com dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06, com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro ou alumínio injetado ou ainda em aço carbono conformado com pintura eletrostática. Carenagem do braço injetada em polipropileno. O apoio braço deve ser injetado em termoplástico ou termofixo PU com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 240 mm de comprimento, além de apresentar distância interna regulável entre os mesmos de, no mínimo, de 430 a 490 mm, curso mínimo de regulagem de altura conforme Norma ABNT NBR 13962 Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:

- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR- 17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional

arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999, com imagens, descrições do produto suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto. - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo, 4%, conforme ABNT NBR 9177/2015. - Resistência média ao rasgamento no mínimo 500 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015. - Densidade mínima de 50 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015. - Resiliência mínima de 60% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015. - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 8% - método utilizado ABNT NBR 8797/2015. - Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961/2019. - Isenta de Clorofluorcarbono. - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 500 horas, com avaliação de corrosão RiO (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material de revestimento, constando os seguintes índices de performance: - gramatura mínima do tecido crepe poliéster de 270 g/m² conforme ABNT NBR 10591:2008; - percentual mínimo de alongamento de 30% e				
---	--	--	--	--

	força média nominal de ruptura de 100 daN para ambos os sentidos testados sob tração conforme ABNT NBR 11912:2016;				
--	--	--	--	--	--

21	Cadeira giratória com assento em madeira de 12mm, compensado multilaminado de alta resistência, moldada a alta temperatura sob pressão, indeformável em formato anatômico estofada em espuma injetada moldada em poliuretano flexível de alta resistência com densidade entre 45 a 50kg/m2, encosto em madeira de 12mm, compensado multilaminado de alta resistência, moldada a alta temperatura sob pressão, indeformável em formato anatômico estofada em espuma injetada moldada em poliuretano flexível de alta resistência com densidade entre 45 a 50kg/m2, carga suportável pela cadeira de no mínimo de 115kg, acabamento do encosto com estrutural ecapa em polipropileno de alta resistência, assento medindo 430 mm de largura por 410 mm de profundidade, encosto medindo 360 mm de largura por 260 mm de profundidade revestida em tecido 100% polipropileno com acabamento em perfil Francis 12,5mm, conjunto de sustentação do assento e encosto é constituído de uma estrutura em formato de "L" fixada ao mecanismo por meio de um knob 5/16". Assento fixado ao mecanismo por 4 parafusos 1/4"x3/4" sextavados. Encosto fixado à extremidade oposta do L através de 2 parafusos Philips cabeça panela 1/4"x1" alojados em peça para acoplamento produzida em polipropileno injetado. Mecanismo une ao pistão por encaixe na base de cinco pernas dotadas rodízios de duplo giro, mecanismo executado em chapa de aço 1010/1020 com espessura de 2.65mm, com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos. Base penta constituída em chapa 1010/1020 com espessura de 1,20mm conformada. com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20	UND	100	R\$ 403,00	R\$ 40.300,00
----	---	-----	-----	------------	---------------

	minutos, protegida por carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. O pistão a gás dotado de curso linear de 110 mm comprimento sendo seu comprimento mínimo de 290 mm e máximo de 400mm. protegida por carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado, medindo 520 x 900 x 500 mm.garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.				
22	Cadeira fixa com estrutura manufaturada em aço carbono com tubo de secção oblonga com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol mig com fio de 1mm com medidas mínimas de 16 x 30 chapa 1,2 mm, com travessas sob o assento em tubos de seção cilíndrica com medidas 3/4 na chapa 18 (1,2mm), com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, ponteiros polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica confeccionada com assento confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão,	UND	200	R\$ 314,77	R\$ 62.954,00

	de formato anatômico, com 05 pares de orifícios retangulares oblíquos de medida 10 x 30 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, medindo 464 x 430 mm, encosto manufaturado em termoplástico polipropileno injetado em alta pressão, de formato anatômico com apoio lombar, com quatro pares de orifícios retangulares oblíquos de medida 10 x 30 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, medindo 455 x 270 mm. Carga suportável pela cadeira de no mínimo 115 kg, medindo 540 x 820 x 470 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.				
23	Cadeira espaldar médio tipo diretor, encosto moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido couro com detalhes de linhas paralelas executadas em duplo coser, contra encosto estafado em espuma laminada de 5 mm, revestido em couro, dotado de acabamento em perfil francês, assento moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido, contra assento revestido encosto e contra encosto revestido em tnt, apoio de braço constituído em alma de aço carbono injetado em poliuretano texturizado na cor preto. Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular. Haste central pressurizada propiciando suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulagem de 90 mm acionada por alavanca independente,	UND	10	R\$ 606,11	R\$ 6.061,10

	confeccionada em aço SAE 1045, com conificação para receitação do curso do pistão através de cone Morse. Resistência a esforços de pressão de até 300N. Base penta, giratória constituída em aço carbono com tratamento antiferruginoso kinstrip e pintura eletrostática epóxi pó na cor preta, hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais. Rodízios de duplo giro, corpo e rodas com diâmetro 60 mm, injetadas em fibra sintética de uso industrial, medindo 590 x 1050 x 490 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.				
24	Cadeira fixa com estrutura em tubo de aço carbono de 7/8 na chapa 16 (1,5mm) com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol mig com fio de 1mm, ponteiras ponteiras polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica na medida 7/8, assento em madeira de no mínimo 10 mm, compensadomultilaminado de alta resistência conformado em alta temperatura sob pressão, indeformável em formato anatômico, estofada em espuma injetada moldada em poliuretano flexível de alta resistência com densidade entre 45 a 50 kg/m2, revestida em tecido100 % polipropileno, aplicação de adesivo AM HE 1133 na aplicação do tecido, espuma assento 270 mm e carga suportável pela cadeira de no mínimo 115 kg, encosto em madeira de no mínimo 10 mm, compensado multilaminado de alta resistência conformado em alta temperatura sob pressão, indeformável em formato anatômico, estofada em espuma injetada moldada em poliuretano flexível de alta resistência com densidade entre 45	UND	200	R\$ 263,30	R\$ 52.660,00

	a 50 kg/m2, espuma do encosto 220 mm, carga suportável pela cadeira de no mínimo 115 kg, acabamento do encosto com estrutural e capa em polipropileno de alta resistência com acabamento de toque texturizado, assento medindo 430 mm de largura por 410 mm de profundidade, encosto medindo 360 mm de largura por 260 mm de profundidade revestida em tecido 100 % polipropileno, aplicação de adesivo AM HE 1133 na aplicação do tecido, acabamento do assento em perfil Francis 12,5mm, garantia de 02 anos. Medindo 440 x 860 x 470 mm * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.				
25	Cadeira fixa empilhável de uso múltiplo, em ambientes corporativos, residenciais ou de coletividade, para uso em área interna, ao abrigo das intempéries, espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio do usuário, encosto provido de diversos orifícios para ventilação das costas do usuário, possibilitando a perspiração, dotada de apoio de braços manufaturado totalmente em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, material virgem, na cor branca, medindo 420 x 420 x 370mm. Resiste a uma carga estática de até 154 kg, certificada pelo Inmetro. * Obrigatório apresentar catálogo do fabricante com todas as especificações técnicas,	UND	200	R\$ 99,00	R\$ 19.800,00

26	Cadeira fixa com estrutura em tubo de aço carbono de secção quadrada de dimensões 20 x 20 de no mínimo 0,90mm com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol mig com fio de 1mm, ponteiros ponteiros polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica interna, assento confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico com curvatura na extremidade frontal de função negativa à circulação vascular do usuário, acabamento ligeiramente aboleado e superfície lisa para melhor acomodação do usuário e facilitar a assepsia, medindo 400 x 380 mm, apoio subsequente confeccionado aço carbono maciço com textura helicoidal de reforço à torção fixado ao estrutural principal com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol mig com fio de 1mm, encosto confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com acabamento ligeiramente aboleado e superfície lisa para melhor acomodação do usuário e facilitar a assepsia, medindo 396 x 200 mm, apoio confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com acabamento ligeiramente aboleado e superfície lisa para melhor acomodação do usuário e facilitar a assepsia, dotado de estrutura em aço carbonode sessão quadrada de dimensões 20 x 20 de nomínimo 0,90mm com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de	UND	500	R\$ 260,00	R\$ 130.000,00
----	--	-----	-----	------------	----------------

temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por solda mig com fio de 1mm, garantia de 02 anos. Medindo 400 x 830 x 380 mm.					
--	--	--	--	--	--

* Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.

27	CJA-03 CONJUNTO ALUNO 3 – 1 MESA + 1 CADEIRA DESCRIÇÃO: Conjunto para crianças com altura compreendida entre 1,19 e 1,42m, composto de uma mesa e uma cadeira. - Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. - Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montado sobre estrutura tubular de aço. • DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA MESA • Largura: 600 mm; • Profundidade: 450 mm; • Altura: 594 mm; • Espessura: 19,4 mm; • Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1 mm para espessura e +/- 6 mm para altura, peso no mínimo 10,00 kg. • CARACTERÍSTICAS DA MESA • Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra- placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor amarela, colada com adesivo "HotMelting". • Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm). - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4) em chapa 16 (1,5 mm). - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38 mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). • Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor cinza. • Fixação do tampo à	UND	100	R\$ 653,00	R\$ 65.300,00
----	--	-----	-----	------------	---------------

estrutura através de 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6 mm) e 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6 mm), comprimento 47 mm cabeça panela, fenda Phillips. • Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. • Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12 mm. • Ponteiros e sapatas em copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor amarela, fixadas à estrutura através de encaixe. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. • DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA CADEIRA: Largura do assento: 400 mm; • Profundidade do assento: 310 mm; • Espessura do assento: 9,7 mm a 12mm; • Largura do encosto: 396 mm; • Altura do encosto: 198 mm; • Espessura do encosto: 9,6 mm a 12,1 mm; • Altura do assento ao chão: 350 mm; • Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1mm para espessura e +/- 10mm para altura do assento ao chão, cadeira com peso mínimo de 4,0kg. • CARACTERÍSTICAS DA CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor amarela. • Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm. • Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor amarela. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. • Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor				
--	--	--	--	--

amarela. Bordos com acabamento em selador seguido de verniz poliuretano. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. • Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. • Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor amarela, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. 51 • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza. • GARANTIA Mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação.				
--	--	--	--	--

28	CONJUNTO PROFESSOR – 1 MESA + 1 CADEIRA Conjunto para professor composto de uma mesa e uma cadeira. Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão e na face inferior com chapa de balanceamento, painel frontal em MDP ou MDF, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira empilhável, com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. Dimensões e tolerâncias da mesa Largura: 1200 mm; Profundidade: 650 mm; Altura: 760 mm; Espessura: 19,4 mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1 mm para espessura e +/- 10 mm para altura. Características da mesa. Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm. Painel frontal em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento frost, na cor cinza. Dimensões acabadas de 1117mm (largura) x 250mm (altura) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 2mm para largura e altura e +/- 0,6mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor cinza, colada com adesivo "Hot Melting". Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção semi- oblonga de 25mm x 60mm, em chapa 16 (1,5 mm). Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm). Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16	UND	50	R\$ 618,00	R\$ 30.900,00
----	---	-----	----	------------	---------------

(1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); 06 parafusos os ca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm, cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto-atarraxantes 3/16" x 5/8", zincados. Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9 mm). Fixação das sapatas(frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetadas na cor cinza. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. Dimensões e tolerâncias da cadeira Largura do assento: 400 mm; Profundidade do assento: 430mm; Espessura do assento: 9,7 mm a 12mm; Largura do encosto: 396 mm; Altura do encosto: 198 mm; Espessura do encosto: 9,6 mm a 12,1 mm; Altura do assento ao chão: 460mm; Tolerância: até + 2 mm para largura e profundidade, +/- 1mm para espessura e +/-10mm para altura do assento ao chão. Características da cadeira. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor cinza. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, de 0,6mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, de 0,6mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza. Bordos revestidos com selador seguido de verniz poliuretano. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com				
--	--	--	--	--

	costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, diâmetro 4,8mm, comprimento 22mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetadas na cor cinza, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso, pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor cinza. Garantia mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos defabricação.				
29	Conjunto de mesa e cadeira composta por uma mesa infantil de formato quadrado em MDP de 15mm acabamento em forming plast branco aplicado a alta temperatura relativa associada a aplicação de adesivo a base d'água, aderida a peça por sucção a vácuo, estrutura metálica em tubo de aço carbono de secção circular, espessura de parede de no mínimo 1,20 mm. Apresenta tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C, na cor cinza. A estrutura dispõe de sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão, respeitando a cor do tampo. quatro cadeiras infantis	UND	50	R\$ 575,00	R\$ 28.750,00

	confeccionadas em tubo de aço carbono de secção circular, com diâmetro externo mínimo de 22,22 mm e espessura de parede de, no mínimo, 1,20 mm. Apresenta tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C, na cor cinza. A estrutura dispõe de sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão, assento e encosto em madeira multilaminada de conformada anatômica a alta temperatura, acabamento em forming plast colorido aplicado a alta temperatura relativa associada a aplicação de adesivo a base d'água, aderida a peça por sucção a vácuo. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações do produto.				
30	Conjunto para refeitório infantil composto por uma mesa com tampo confeccionado em MDP de 15mm revestido em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, acabamento em fita de ABS respeitando a cor do tampo, estrutura metálica em metalon soldado com solda MIG, acabamento de pintura epóxi na cor preta. Dois bancos confeccionados em MDP de 18mm revestido em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, acabamento em fita de ABS respeitando a cor do tampo, estrutura metálica em metalon soldado com solda MIG, acabamento de pintura epóxi na cor preta. *Obrigatório apresentar catálogo com dimensões em 2D. *Garantia de fábrica de 2 anos contra defeitos de fabricação.	UND	20	R\$ 1.162,23	R\$ 23.244,60

31	• CONJUNTO ALUNO CJA-06 – MESA: Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e de +/- 1mm para espessura, peso no mínimo 10,6 kg. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com “primer” na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL (ver referências), colada com adesivo "HotMelting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou descolamentos que facilitem seu arrancamento. • ESTRUTURA COMPOSTA DE: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de “C”, com seção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4”), em chapa 16 (1,5mm); Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA (ver referências). As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade (da cor CINZA), a critério	UND	400	R\$ 683,41	R\$ 273.364,00
----	---	-----	-----	------------	----------------

da SEMEC. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação “modelo FDE-FNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); 06 parafusos rosca métrica M6(diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Obs. 2: A definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. É permitida a utilização de mastique elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação “modelo FDE-FNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 3: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). • CJA-06 – CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero				
--	--	--	--	--

virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor AZUL (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto, deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado, cadeira com peso mínimo de 4,8kg. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, de 0,6mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AZUL (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina demadeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, de 0,6mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AZUL (ver referências). Bordos revestidos com selador seguido de verniz poliuretano. Espessura				
--	--	--	--	--

	acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Obs. 3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação “modelo FDE-FNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). 3. As cores dos materiais deverão respeitar aquelas definidas na Tabela de referências de cores abaixo: Componente ou Cor Referência insumo Laminado de alta pressão para PANTONE					
--	--	--	--	--	--	--

revestimento da CINZA (*) face superior do 428 C tampo. Laminado de alta pressão para revestimento da PANTONE face frontal e AZUL (*) posterior do 654 C encosto e da face superior do assento. PANTONE Fita de bordo AZUL (*) 287 C Componentes PANTONE injetados: AZUL (*) Assento e 287 C encosto. Componentes PANTONE injetados: AZUL (*) Ponteiros e 287 C sapatas. Componentes PANTONE injetados: Porta- CINZA (*) livros. 425 C Pintura dos RAL(**) elementos CINZA 7040 metálicos. Identificação do AZUL PANTONE padrão (sobre (*) dimensional na fundo estrutura da cinza) 287 C mesa. Identificação do BRANCA padrão (sobre dimensional no fundo --- encosto da azul) cadeira. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK.				
---	--	--	--	--

32	CONJUNTO ALUNO CJA-04 – Mesa: Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e de +/- 1mm para espessura, peso no mínimo 10,3 kg. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com “primer” na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor VERMELHA (ver referências), colada com adesivo "HotMelting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver condições de fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou descolamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de “C”, com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4”), em chapa 16 (1,5mm); Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA (ver referências). As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor devem ser preservadas no produto produzido com matéria-	UND	300	R\$ 690,00	R\$ 207.000,00
----	--	-----	-----	------------	----------------

prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade (da cor CINZA), a critério da SEMEC. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação “modelo FDE-FNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 1: Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Obs. 2: A definição dos processos de montagem e do torque de aperto dos parafusos que fixam o tampo à estrutura deve considerar, que após o aperto, não deve haver vazio entre a superfície da porca garra eo laminado de alta pressão. É permitida a utilização de mastique elástico ou outro produto polimérico na região situada entre a superfície da porca garra e o laminado de alta pressão. Fixação do porta- livros à travessa longitudinal através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pésatravés de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas, deve sergravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação “modelo FDE- FNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 3: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências). • CJA-04 – Cadeira: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de				
--	--	--	--	--

cargas minerais, injetados na cor VERMELHA (ver referências). Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado, cadeira com peso mínimo de 4,2kg. Obs. 1: Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, de 0,6mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor VERMELHA (ver referências). Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. O assento em compensado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome do fabricante do componente. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, de 0,6mm a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor VERMELHA (ver referências). Bordos revestidos com selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a

camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Obs. 3: Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem. apresentando o número identificador do polímero, a identificação “modelo FDE-FNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 4: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). As cores dos materiais deverão respeitar aquelas definidas na Tabela de referências de cores abaixo: Componente Cor ou insumo Referência Laminado de alta pressão para revestimento CINZA PANTONE da face (*) 428 C superior do tampo. Laminado de alta pressão para revestimento da face VERMELHA PANTONE frontal e (*) 193 C posterior do encosto e da face superior do assento. Fita de bordo VERMELHA PANTONE				
--	--	--	--	--

	(*) 186 C Componentes injetados: VERMELHA PANTONE Assento e (*) 186 C encosto. Componentes injetados: VERMELHA PANTONE Ponteiros e (*) 186 C sapatas. Componentes injetados: CINZA PANTONE Porta-livros. (*) 425 C Pintura dos RAL(**) elementos CINZA 7040 metálicos Identificação do padrão VERMELHA dimensional (sobre fundo PANTONE na estrutura cinza) (*) 186 C da mesa. Identificação do padrão BRANCA dimensional (sobre fundo --- no encosto da vermelho) cadeira. (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK				
--	---	--	--	--	--

33	Estação de trabalho projetada. com tampo constituído de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, gaveteiro fixo com duas gavetas executado em madeira de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces aparentes. Sistema de fixação composto por	UND	20	R\$ 636,57	R\$ 12.731,40
----	--	-----	----	------------	---------------

dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de $\varnothing$, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, frontal de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensadas a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Composto por chave com capa plástica, trilhos de deslocamento parcial estampado em aço carbono sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, dotado de roldana de giro livre fixada por eixo blindado, Fixação do tampo à estrutura metálica através de dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco. Estrutura metálica com travessa lateral de fixação para o tampo executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 20 x 30 mm com parede de espessura de 1,2 mm, medindo 450 mm, dotadas de ponteira de encaixe interno confeccionadas em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, apoiada por coluna perpendicular, executada em metalon de secção transversal retangular 30 x 50 mm com parede de espessura				
---	--	--	--	--

de 1,2mm, medindo 650 mm, sobrepostas à base principal executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, medindo 490 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm, totalmente robotizado, estrutura tubular em aço carbono de secção circular de 50 mm de diâmetro, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti-ferruginoso, kingstripde fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180º Celsius, Pés com ponteiros em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parrelho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correçãode tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes fechadura cilíndrica de 22 mm, puxador injetado em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, Medida: 1200 x 1300 x 600 X 750 mm Cor de mobiliário. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D				
--	--	--	--	--

34	Gavetas executado em madeira de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$, resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor das faces aparentes, medidas 390 x 215 x 390mm, Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de $\varnothing$, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, frontal constituído de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$, resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor do tampo. Composto por chave com capa plástica, trilhos de deslocamento parcial estampado em aço carbono sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, dotado de roldana de giro livre fixada por eixo blindado. *	UND	40	R\$ 184,58	R\$ 7.383,20
----	--	-----	----	------------	--------------

	Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D				
35	Gavetas executado em madeira de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$, resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor das faces aparentes, medidas 390 x 310 x 390mm, Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de ϕ , sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral das gavetas simultaneamente, frontal constituído de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular	UND	40	R\$ 255,39	R\$ 10.215,60

$N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor do tampo. Composto por chave com capa plástica, trilhos de deslocamento parcial estampado em aço carbono sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, dotado de roldana de giro livre fixada por eixo blindado. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D				
--	--	--	--	--

36	Mesa projetada para reunião com tampo constituído de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Montante estabilizador de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Fixação do tampo à estrutura metálica através de dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco. Estrutura metálica com travessa lateral de fixação para o tampo executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 20 x 30 mm com parede de espessura de 1,2 mm, medindo 820 mm, dotadas de ponteira de encaixe interno confeccionadas em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a $160^\circ C$, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, apoiada por duas colunas	UND	20	R\$ 739,00	R\$ 14.780,00
----	---	-----	----	------------	---------------

	perpendiculares, executadas em metalon de secção transversal retangular 30 x 50 mm com parede de espessura de 0,90mm, paralelas entre si, separadas a uma distância simétrica em ambas às extremidades de fixação a 20 mm, medindo 650 mm, sobrepostas à base principal executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 0,90mm, medindo 900 mm, soldado com solda MIG com fio de 1 mm totalmente robotizado, acabamento da estrutura metálica com pé tratamento anti- ferruginoso kingstrip de fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó pigmentada na cor cinza revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180º Celsius, Pés com ponteiros em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parafuso de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento decoração de tenacidade e dureza excessiva na tempera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes, medindo 2000 x 1000 x 750 mm * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D				
37	Mesa empilhável de uso múltiplo, em ambientes corporativos, residenciais ou de coletividade, para uso em área interna, ao abrigo das intempéries, composição tipo monobloco, área útil quadrada, manufaturado totalmente em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, material virgem, na cor branca, medindo 720 x 720 x 720mm. * Obrigatório apresentar catálogo do fabricante com todas as especificações técnicas,	UND	50	R\$ 110,00	R\$ 5.500,00

38	Mesa circular com tampo constituído de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$, resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor do tampo, face negativa revestida laminado melamínico de baixa pressão na cor branca. Estruturas metálicas com travessa lateral de fixação para o tampo executada em metalon de secção transversal retangular provido de dimensões 20 x 30 mm com parede de espessura de 1,2 mm, dotadas de ponteira de encaixe interno confeccionadas em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a $160^{\circ}C$, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, apoiada por coluna perpendiculares única em estrutura tubular em aço carbono de secção circular de 50 mm de diâmetro, parede de espessura de 2,00mm, solda MIG com fio de 1 mm totalmente robotizado Sistema de tratamento da estrutura em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220° de temperatura aproximadamente em 20 minutos. Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso. Medida. 1200x1200x750mm. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D	UND	20	R\$ 722,52	R\$ 14.450,40
----	---	-----	----	------------	---------------

39	Modulo simples comportando um único operador fabricado de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fitade PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor do tampo, medindo 1170 x 600 mm. Um montante estrutural de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor do tampo, montantes laterais de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fitade PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor do tampo, sapatas niveladoras fixadas na área inferior para apoio do chão,	UND	10	R\$ 685,00	R\$ 6.850,00
----	--	-----	----	------------	--------------

	furações não passantes, a fixação entre as partes é realizada através de dispositivos de montagem tipogirofix e cavilhas. medindo 1200 x 800 x 1250 mm. *Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto. *Obrigatório apresentar catálogo com dimensões em 2D. *Garantia de fábrica de 2 anos contra defeitos de fabricação.				
40	Quadro em madeira, compensado multilaminado 10 mm, revestido em laminado melamínico de alta pressão branco brilhante tipo lousa 1 mm, fixada com cola de contato. "Bordas em cantoneira de alumínio 1,2" rebitado. Suporte para fixação em chapa 20, fixada no compensado através de parafusos autoatarraxantes cabeça panela, Ø = 4,0mm, 14 mm Dimensões de 3000 x 1200 mm, garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.	UND	50	R\$ 840,00	R\$ 42.000,00
41	Quadro de aviso, com base estrutural em chapa de madeira sobreposta fabricada sobe processo de colagem e pressão com espessura mínima de 10mm, revestido em material aderente de fácil perfuração, fixado por processo de colagem com produto de contato. "Bordas em cantoneira de alumínio 1,2" rebitado. Suporte para fixação em chapa 20, fixada no compensado através de parafusos auto atarraxantes cabeça panela, nas dimensões Ø = 4,0mm, 14 mm Dimensões de 800 x 1000 mm, garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.	UND	20	R\$ 189,53	R\$ 3.790,60

42	Sofá reto de 01 lugar (poltrona) com braços laterais fechados e estofados, com estrutura do sofá do tipo trapezoidal em tubo de aço carbono de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de no mínimo 1,90 mm, sendo as travessas estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor preta com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo Metal Inert Gas. Assento, encosto e braços laterais formados através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de 30 ± 5 kg/m³, com espessura final de 140 mm para o assento e de 80 mm para o encosto e braços. Chassis estruturais de assento, encosto e braços de compensados multilaminados com espessura mínima de 10 mm. Revestimento modelado com costuras laterais ou perimetrais, em crepe de poliéster gramatura mínima de 250 g/m² cor preta. Dimensões nominais (tolerância de $\pm 5\%$): Profundidade útil do assento (medida da borda frontal do assento até a intersecção com o encosto): 480 mm. Profundidade total do sofá: 670 mm. Alturatotal: 770 mm. Altura do assento ao piso: 420 mm. Altura da borda superior do encosto em relação ao assento: 350 mm. Largura total do sofá: 770 mm. Largura útil interna entre braços: 610 mm. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR- 17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999, com imagens, descrições do produto suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do	UND	6	R\$ 2.414,25	R\$ 14.485,50
----	--	-----	---	--------------	---------------

mobiliário; - Relatório de ensaio comprovando espuma isenta de CFCs por método de cromatografia gasosa acoplada a espectrômetro de massa ou outro procedimento de igual eficácia, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 500 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência Gr0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando espessura de película de tinta conforme ABNT NBR 10443:2008 de mínimo 60 e 90 µm (micrômetros).				
--	--	--	--	--

43	Sofá reto de 02 lugares com braços laterais fechados e estofados, com estrutura do sofá do tipo trapezoidal em tubo de aço carbono deseção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de no mínimo 1,90 mm, sendo as travessas estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor preta com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo Metal Inert Gas. Assento, encosto e braços laterais formados através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de 30 ± 5 kg/m³, com espessura final de 140 mm para o assento e de 80 mm para o encosto e braços. Chassis estruturais de assento, encosto e braços de compensados multilaminados com espessura mínima de 10 mm. Revestimento modelado com costuras laterais ou perimetrais, em crepe de poliéster gramatura mínima de 250 g/m² cor preta. Dimensões nominais (tolerância de $\pm 5\%$): Profundidade útil do assento (medida da borda frontal do assento até a intersecção com o encosto): 480 mm. Profundidade total do sofá: 670 mm. Altura total: 770 mm. Altura do assento ao piso: 420 mm. Altura da borda superior do encosto em relação ao assento: 350 mm. Largura total do sofá: 1500 mm. Largura útil interna entre braços: 1340 mm. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR- 17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999, com imagens, descrições do produto suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto. - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário; - Relatório de ensaio comprovando	UND	2	R\$ 1.525,79	R\$ 3.051,58
----	---	-----	---	--------------	--------------

	espuma isenta de CFCs por método de cromatografia gasosa acoplada a espectrômetro de massa ou outro procedimento de igual eficácia, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 500 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência Gr0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando espessura de película de tinta conforme ABNT NBR 10443:2008 de mínimo 60 e 90 µm (micrômetros).				
TOTAL					R\$ 1.621.436,85
LOTE II					
ITEM	DESCRIÇÃO	UND	QTD.	V. UNITÁRIO	VALOR TOTAL

1	Armário superior projetado fechado com portas de giro Tampo - Constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, dobrado, bordas em fita de PVC comespessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Tanto as bordas laterais, posterior e frontal recebem acabamento perfeito na mesma cor do laminado melamínico, medindo 800 x 350 mm. Corpo: Formado por montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 15mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente	UND	10	R\$ 295,00	R\$ 2.950,00
---	---	-----	----	------------	--------------

normal (>18º C) respeitando a cor do tampo. Montante estabilizador formado por montante fixo estrutural de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado em ligada metálica não ferrosa de acabamento metálico brilhante, perpendicularmente montante de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados				
---	--	--	--	--

aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo. Fechamento frontal dobrado de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo, articulada em dispositivo de giro com abertura 110° em liga metálica ferrosa dosada de carbono com tratamento desengranchante e proteção em níquel aplicado por processo eletrolítico. Puxador injetado em liga metálica não ferrosa zamak com acabamento de toque suave na cor aluminizada, fechamento com chave e ferrolho de travamento na parte superior e inferior do armário. Fixado por faixas com borda chanfrada de engate rápido. Instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlo de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. Altura do conjunto de 600mm. Montante horizontal de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de madeiras selecionadas de pinus ou eucalipto de reflorestamento. Estas fibras, aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas em fibra de				
---	--	--	--	--

	madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de 200º C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,54$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 20,1$ densidade mínima de $N/mm^2 = 63,74$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,40 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo. Cor de mobiliário (branco; preto/madeirado) * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações do produto.				
2	Armário confeccionado em chapa de aço carbono chapa 24, com três prateleiras reguláveis com duas dobras com reforço central, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxipó, com espessura mínima de 50 microns, fabricado por processo de solda MIG, uma prateleira fixa com reforço central, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 microns, polimerização em estufa a 210º C, fabricado por processo de solda MIG, duas portas altas com vidro cristal e chapa de aço	UND	10	R\$ 803,70	R\$ 8.037,00

	carbono chapa 24 acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessuramínima de 50 microns, polimerização em estufaa 210° C, puxadores de extensão continua embutida à porta esquerda com acabamento vertical em perfil de polipropileno semi-rigido na aresta de interseção entre elas, sistema de fechamento com chave tipo yale, medida proposta 1600 x 750 x 350mm, garantia mínima de 24 meses, onde o equipamento for instalado. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.				
3	Armário vitrine com 02 (duas) portas, com estrutura em aço, cantoneira de 1"x 1/8" de espessura com cantos arredondados; teto e fundo em chapa de aço 24; laterais, portas de vidro em 4mm de espessura aproximadamente e com 3 prateleiras de aço; prateleiras, reguláveis; porta com fechadura tipo yale; pés guarnecidos com ponteiros de borracha, pintado com esmalte sintético após tratamento antiferruginoso e secada em estufa, com dimensões 1.60x0.35x0.70.	UND	10	R\$ 1.014,00	R\$ 10.140,00

4	Bancada de trabalho modulada em madeira de no mínimo 18 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 1,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor do tampo. Montantes colaterais em madeira de no mínimo 18 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas a faces em laminado melamínico texturizado, em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 1,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor das faces instaladas perpendicularmente as extremidades da base inferior do tampo principal, Deslizante sobre sapatas de correção de desnível de piso, em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mmx 35 mm x 3/8. Medida: 2000 x 1000 x 650 mm, gaveteiro fixo com uma gaveta executado em madeira de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density	UND	5	R\$ 3.887,70	R\$ 19.438,50
---	--	-----	---	--------------	---------------

Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor das faces aparentes, trilhos de deslocamento total estampado em aço carbono com acabamento brilhante protegida em cromo por processo eletrolítico, dotado de esferas com sistema auto lubrificante blindado, com resistência mecânica unitária de no mínimo 45 kg, montantes conjuminado ao principal montantes colaterais fixos estruturais, de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 1,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^\circ C$) respeitando a cor do tampo, dotado de dispositivo de repouso com espaçamento regular mínimo de 320 mm, injetado em ligada metálica não ferrosa de acabamento metálico brilhante, Montantes estabilizadores de no mínimo 18 mm em partículas de madeira e resina prensada em Camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 1,00 mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de				
--	--	--	--	--

	fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces aparentes. Perpendicular à base inferior dotampo principal agregando função de acabamento, puxador moldado aço inox de toque liso de acabamento semi-brilho, fechamento com chave e ferrolho de travamento na base do armário, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. * Obrigatório apresentar catálogo com ambientação em 3D. a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces aparentes. Perpendicular à base inferior do tampo principal agregando função de acabamento, puxador moldado aço inox de toque liso de acabamento semi-brilho, fechamento com chave e ferrolho de travamento na base do armário, instalação de componentes de montantes fixos em sistema parêlho de dispositivo injetado em liga metálica aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de acabamento metálico natural fosco, canilhos em madeira e parafusos com auto-atarachantes. * Obrigatório apresentar catálogo com ambientação em 3D.				
5	Cama beliche confeccionada com colunas em metalon de secção retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, montantes transversais e longitudinais em metalon de secção retangular provido de dimensões 30 x 50 mm com parede de espessura de 1,2mm, travessas estruturais em metalon de secção retangular provido de dimensões 30 x 30 mm com parede de espessura de 1,2mm, repousa sobre travessas estruturais estrado único em MDP de 15mm cru fendido em processo industrial de dimensão idêntica, escada lateral em metalon de secção retangular provido de dimensões 30 x 30 mm com parede de espessura de 1,2mm, dotado colchão de espuma densidade D28, revestido em napa na cor azul, medindo 140 x 880 x 1880mm.	UND	10	R\$ 1.725,00	R\$ 17.250,00

	*Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.				
6	Berço em tubo de aço circular pintado na cor branca com coxim em napa azul. confeccionada em tubo redondo de 7/8" parede com acabamento em pintura eletrostática epóxi pó na cor branca. deslizante por sapata injetada em polipropileno, A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição. *Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.	UND	10	R\$ 593,00	R\$ 5.930,00
7	Biombo Duplo c/rodízios, c/lona e confeccionado em aço esmaltado tubular, com estrutura em acabamento de pintura através de sistema eletrostático epoxi pó. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para consertoem outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública,através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	UND	20	R\$ 660,00	R\$ 13.200,00
8	Braçadeira para injeção com altura regulável, esmaltada e cocha em Aço Inox, c/ acabamento em pintura através de sistema eletrostáticoepoxi pó. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro	UND	20	R\$ 225,00	R\$ 4.500,00

	horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catálogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.				
9	Cadeira montada sobre longarina com três lugares confeccionada espaldar médio com assento estruturada em madeira multilaminada conformada anatomicamente sob pressão em alta temperatura, estofada em espuma injetada, livre de CFC revestida em tecido contra capa em vinil preto com acabamento de bordas em perfil de PVC na cor preta, encosto diretor médio estruturado em madeira multilaminada conformada anatomicamente sob pressão em alta temperatura, estofada em espuma injetada, livre de CFC revestida em tecido, contra capa em vinil preto com acabamento de bordas em perfil de PVC na cor preta, apoio de braço injetado em poliuretano texturizado com alma de aço, montada sobre longarina confeccionada em metalon de secção retangular 30 x 50 mm parede 20, soldada por solda MIG com fio de 1 mm, Tratamento anticorrosivo KINSTRIP mergulhado em tanque de fosfato. pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 70 microns de espessura de tinta, na cor preta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, ponteiras em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, Pés com ponteiras em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, toque levemente rugoso, dotado de face deslizante bipartida em polígonos retângulos paralelos para diminuição de atrito com o piso. medindo 1860 x 980 x 560mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto	UND	10	R\$ 916,00	R\$ 9.160,00

10	Cadeira espaldar médio tipo interlocutor, encosto moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido courino com detalhes de linhas paralelas executadas em duplo coser, contra encosto estafado em espuma laminada de 5 mm, revestido em courino, dotado de acabamento em perfil francis, assento moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido courino, contra assento revestido encosto e contra encosto revestido em tnt, apoio de braço constituído em alma de aço carbono injetado em poliuretano texturizado na cor preto, montada sobre estrutura em tubo de aço carbono de 7/8 na chapa 16 (1,5mm) com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de curada estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por sol mig com fio de 1mm, ponteiros ponteiros polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160º Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica na medida 7/8, na cor preta, medindo 470 x 980 x 490 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.	UND	30	R\$ 549,00	R\$ 16.470,00
----	---	-----	----	------------	---------------

11	Cadeira de banho confeccionado em tubo de aço industrial acabamento em pintura eletrostática epóxi pó na cor branca, com assento aberto em polipropileno, deslizante em rodízios. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catálogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	UND	10	R\$ 340,00	R\$ 3.400,00
12	Cadeira espaldar médio tipo diretor, encosto moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido courino com detalhes de linhas paralelas executadas em duplo coser, contra encosto estafado em espuma laminada de 5 mm, revestido em courino, dotado de acabamento em perfil francis, assento moldados anatomicamente estruturado em compensado multilaminado, conformado em alta temperatura sob pressão, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de no mínimo 12 mm, estofada com espuma injetada, anatômica em poliuretano, livre de CFC com no mínimo 80 mm de espessura, revestido em tecido, contra assento revestido encosto e contra encosto revestido em tnt, apoio de braço constituído em alma de aço carbono injetado em poliuretano texturizado na cor preto. Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular. Haste central pressurizada propiciando suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulação de 90 mm acionada por	UND	10	R\$ 1.250,00	R\$ 12.500,00

	alavanca independente, confeccionada em aço SAE 1045, com conificação para receitação do curso do pistão através de cone Morse. Resistência a esforços de pressão de até 300N. Base penta, giratória constituída em aço carbono com tratamento antiferruginoso kinstrip e pintura eletrostática epóxi pó na cor preta, hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais. Rodízios de duplo giro, corpo e rodas com diâmetro 60 mm, injetadas em fibra sintética de uso industrial, medindo 590 x 1050 x 490 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.				
13	Cadeira para acompanhante estruturada em tubo de aço redondo com acabamento em pintura eletrostática epóxi pó na cor branca, dotada de deslizantes em nylon, assento e encosto estruturado em madeira multilaminada de 12mm, estofado em espuma laminada revestido em couro na cor azul, banco de apoio em tubo de aço redondo com acabamento em pintura eletrostática epóxi pó na cor branca, dotada de deslizantes em nylon, A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catálogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	UND	10	R\$ 866,00	R\$ 8.660,00
14	Cadeira para coleta de sangue estruturada em tubo de aço redondo com acabamento em pintura eletrostática epóxi pó na cor branca, estrutura do encosto dotado de hastes para apoio de braço e bandeja auxiliar, estrutura fixa com coluna e base penta dotada de deslizantes em nylon, assento e encosto estruturado em madeira multilaminada de 12mm, estofado em espuma laminada revestido em couro na cor azul, A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de	UND	5	R\$ 616,00	R\$ 3.080,00

	equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações				
15	Cama Hospitalar Fowler Manual, com grades laterais e rodízios cabeceira e peseira em tubo redondo de 1 ¼, c/ acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó e Laterais em logarinas de chapa 14 dobrada, estrado em chapa de aço 18 perfurada e articulação por duas manivelas cromadas com Pés com rodízio de 3" DIM: 1,90x90x65 com par de grades. Sem colchão. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para consertoem outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	UND	10	R\$ 3.500,00	R\$ 35.000,00
16	Cama hospitalar com grades laterais, cabeceira e peseira em tubo redondo de 1 ¼, c/ acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó e Laterais em logarinas de chapa 14 dobrada, estrado em chapa de aço 18 perfurada e cabeceira móvel, com pés com deslizantes em nylon, dim. 1,90x90x65 com par de grades. Sem colchão. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	UND	15	R\$ 2.135,00	R\$ 32.025,00

17	Carro curativo com duas prateleiras, confeccionado com estrutura em aço tubular com acabamento em pintura eletrostática epóxi pó na cor branca, prateleiras em chapa de aço com acabamento em pintura eletrostática epóxi pó na cor branca, dotada de rodízios de duplo giro sendo dois livres e dois com trava, A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	UND	10	R\$ 525,00	R\$ 5.250,00
18	Carro curativo com duas prateleiras, balde e bacia, confeccionado com estrutura em aço inox tubular, prateleiras em chapa de aço inox, dotada de rodízios de duplo giro sendo dois livres e dois com trava, estrutura de apoio para bacia e aço inox. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	UND	10	R\$ 845,00	R\$ 8.450,00
19	Carro maca com rodas com grades laterais e rodízios cabeceira tubo redondo de 1 ¼", com acabamento em pintura através de sistema eletrostático epóxi pó, com rodízio de 3", estofado com espuma laminada, revestida em couro na cor preta. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado.	UND	10	R\$ 1.053,02	R\$ 10.530,20

	Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.				
20	Carro para transporte de roupas com tampa, confeccionado em chapa de aço com acabamento em pintura eletrostática epóxi pó na cor branca, para-choque em perfil de PVC 180º na cor cinza, rodízios semi-rígido. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	UND	10	R\$ 1.567,00	R\$ 15.670,00
21	Carro de reposição fechado com duas portas, confeccionado em chapa de aço com acabamento em pintura eletrostática epóxi pó na cor branca, dotado de duas prateleiras em aço, para-choque em perfil de PVC 180º na cor cinza, rodízios semi-rígido. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	UND	8	R\$ 4.177,00	R\$ 33.416,00
22	Conexão curva 90º sem pé em madeira de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$, resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45 mm fundida às bordas dos tampos com um	UND	40	R\$ 157,00	R\$ 6.280,00

	agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor das faces aparentes, fixada aos tampos através de placas metálicas e parafusos. medindo 600 x 15 x 600mm. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D				
23	Conjunto de mesa hexagonal e seis cadeiras. composta por seis mesas coloridas trapezoidais em MDF cru de 15mm com acabamento total e indivisível em forming plast de cores variadas aplicado a alta temperatura relativa associada a aplicação de adesivo a base d'água, aderida a peça por sucção a vácuo, fixada à estrutura por dispositivo em aço de rosca invertida e parafuso sextavado, não sendo permitido fixação de parafuso algum direto ao tampo ou arrebites de repuxo, medindo 600 x 400mm, sob tampo confeccionado em MDF de 6mm com acabamento em pintura prime de proteção a umidade moderada, estrutura metálica em tubo de aço carbono de secção quadrada 20 x 20, espessura de parede de, no mínimo, 0,90 mm. Apresenta tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 ºC, na cor cinza. A estrutura dispõe de sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão, respeitando a cor do tampo, medindo 600 x 600 x 400mm, junção central injetada em polipropileno na cor bege com divisores para acondicionamento de material coletivo, medindo 355 x 400mm, 06 cadeiras tamanho infantil, confeccionado em tubo de aço carbono de secção circular, com diâmetro externo mínimo de 22,22 mm e espessura de parede de, no mínimo, 0,90 mm. Apresenta tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 ºC, na cor cinza. A estrutura dispõe de	UND	30	R\$ 2.789,35	R\$ 83.680,50

sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão, assento confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico com curvatura na extremidade frontal de função negativa à circulação vascular do usuário, acabamento ligeiramente aboleado e superfície lisa para melhor acomodação do usuário e facilitar a assepsia, medindo 320 x 315mm, apoio subsequente confeccionado aço carbono maciço com textura helicoidal de reforço à torção fixado ao estrutural principal com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por solda mig com fio de 1mm, encosto confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com acabamento ligeiramente aboleado e superfície lisa para melhor acomodação do usuário e facilitar a assepsia, medindo 330 x 170mm apoio confeccionado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com acabamento ligeiramente aboleado e superfície lisa para melhor acomodação do usuário e facilitar a assepsia, dotado de estrutura em aço carbono de seção quadrada de dimensões 20 x 20 de no mínimo 0,90mm com tratamento em imersão com fosfato Kinstrip 315 por 20 minutos a 40° graus de temperatura, pintura em tinta epóxi revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente com 40 microns de espessura de tinta, sistema de cura da estrutura em forno de 220 ° de temperatura aproximadamente em 20 minutos, soldado por solda mig com fio de 1mm, garantia de 02 anos, medindo 330 x 685 x 315mm. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.				
--	--	--	--	--

24	Mesa de Exame Clínico c/Leito estofado, confeccionado em aço esmaltado tubular, c/ acabamento em pintura através de sistema eletrostático epóxi pó, Dim. 1.90x0.55x0.80. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catálogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	UND	10	R\$ 1.199,43	R\$ 11.994,30
25	Escadinha de Ferro com 02 degraus, confeccionado em aço esmaltado tubular, c/ acabamento em pintura através de sistema eletrostático epóxi pó, dotada de borra antiderrapante nos degraus. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catálogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	UND	20	R\$ 140,00	R\$ 2.800,00
26	Estante totalmente desmontável em aço, com seis prateleiras com padrão de ergonomia atendendo as normas de qualidade definidas pela ABNT (NBR 13961), prateleira com reforço central, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem à base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epóxi pó, com espessura mínima de 60 microns, polimerização em estufa a 210° C, conforme figura e capacidade de carga de cada prateleira uniformemente distribuída de 50kgs e regulagem do vão entre prateleiras de 50 em 50 mm. Estrutura composta por quatro colunas em chapa de aço tipo cantoneira perfurada com abas de 50x30mm em chapa de 20 acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem	UND	70	R\$ 575,00	R\$ 40.250,00

	á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 60 microns, polimerização em estufa a 210° C, medida proposta 1980 x 920 x 300mm, travas longitudinais em aço instaladas na face posterior posterior, seis prateleiras em chapa 24 com reforço acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura atravésde sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 60 microns, polimerização em estufa a 210° C,; quatros sapatas injetadas em polipropileno rígido texturizada; Conjunto unido e estruturado por dispositivo roscável em liga metálico-ferroso fêmea 5/16" p/ 9/16", garantia mínima de 24 meses, onde o equipamento for instalado. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para consertoem outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública,através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.				
27	Estante para Biblioteca c/6 Bandejas de faces simples, coluna em chapa 18 e bandeja em chapa 24, bandeja com reforço, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, Medindo 198x0.92x0.28 cm. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	UND	20	R\$ 724,01	R\$ 14.480,20

28	Mesa auxiliar esmaltada confeccionada com estrutura em tubo redondo de 7/8", duas prateleiras em chapa de aço com três dobras para evitar extremidade cortante, sapata deslizante em nylon. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	UND	20	R\$ 458,53	R\$ 9.170,60
29	Mesa de alimentação confeccionada com estrutura em tubo redondo com acabamento em pintura eletrostática na cor branca, dotado de rodízios de duplo giro de 50mm, regulagem de altura da bandeja em aço inoxidável. Tampo em MDP de 15mm na cor branca. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para consertoem outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	UND	10	R\$ 590,00	R\$ 5.900,00
30	Mesa de mayo confeccionada com estrutura em tubo redondo com acabamento em pintura eletrostática na cor branca, dotado de rodízios de duplo giro de 50mm, regulagem de altura da bandeja em aço inoxidável. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para consertoem outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	UND	10	R\$ 525,00	R\$ 5.250,00

31	Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço. Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto). Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL (ver referências), colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 22mm(largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06	UND	10	R\$ 375,00	R\$ 3.750,00
----	---	-----	----	------------	--------------

parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de F0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor cinza. A mesa acessível para pessoa em cadeira de rodas deve ser identificada com o Símbolo Internacional de Acesso (SIA) impressa por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa, conforme projeto gráfico e aplicação. Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas de modo que, depois de curadase secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. Obs.1: O arquivo digital referente à arte do Símbolo Internacional de Acesso (SIA) será fornecido ao vencedor pelo FNDE. Obs.2: A amostra da mesa deve ser apresentada com o Símbolo Internacional de Acesso (SIA) tampografado. Asseguradas as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade destes ou de seus componentes,

serão admitidas tolerâncias conforme estabelecido a seguir: - Tolerâncias dimensionais indicadas nos projetos e/ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 3mm para partes estruturais, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 1mm para furações e raios, e 1º para ângulos, quando as tolerâncias não estiverem indicadas nos projetos ou nas especificações; - Mais ou menos (+/-) 1,5mm para componentes injetados, quando as tolerâncias não estiverem indicadas no projeto ou nas especificações.

Obs.: Nos componentes plásticos, as variações decorrentes das contrações dos materiais devem ser dimensionadas de modo a atender as tolerâncias especificadas no item acima. Sem prejuízo das tolerâncias citadas acima, serão admitidas tolerâncias normativas de fabricação para os seguintes materiais: laminado fenol melamínico e chapas de MDP e MDF. Espessuras de chapas de aço e bitolas construtivas de tubos devem seguir tolerâncias normativas conforme Normas ABNT. Etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio com informações impressas de forma permanente, do tamanho mínimo de 80mm x 40mm, a ser fixada na parte inferior do tampo, contendo: - Nome do fornecedor; - Nome do fabricante; - Logomarca do fabricante; - Endereço / telefone do fornecedor; - Data de fabricação (mês/ano); - Código do produto; - Garantia de 24 (vinte e quatro) meses após a data da entrega; - Incluir também a seguinte frase acompanhada do Símbolo Internacional de Acesso: "Este móvel é acessível". A representação gráfica do Símbolo Internacional de Acesso deve atender o estabelecido na ABNT NBR 9050:2015 - Acessibilidade a edificações, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos, adotando-se uma das seguintes formas de representação e considerando as seguintes opções de cores: > Pictograma branco sobre fundo azul (referência PANTONE(*) 2925 C); > Pictograma branco sobre fundo preto; > Pictograma preto sobre fundo branco. MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO Impressão colorida (4 x 4 cores), em formato 210 x 297mm (A4), 01 página frente e verso, em papel reciclado de gramatura mínima 75g/m2 em um

dos seguintes processos: laser color / eletrostática em cores (xerox) / off set quadricromia. Fornecer o manual em envelope do mesmo papel, fixado com fita adesiva do lado externo da embalagem, na parte superior do tampo da mesa. O envelope deve conter na parte externa os seguintes dizeres: "CONTÉM MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". Fornecer um manual para cada mesa. Obs.1: O arquivo digital do manual (arte final) será fornecido ao vencedor pelo FNDE. Obs.2: A amostra deve ser apresentada acompanhada da amostra do Manual de Uso e Conservação impresso no sistema adotado para o fornecimento dos lotes, no papel e envelope especificados. EMBALAGEM Recobrir cada tampo com papelão ondulado, manta de polietileno expandido ou plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, dobrando a parte excedente e fixando com cordões de sisal, rafia ou fitilho de polipropileno. Proteger os pés com papel crepe sem goma, ou com tubetes de espuma. Embalar as mesas individualmente. Após, a mesa deverá ser envolvida com filme termoencolhível. Este filme deverá ser resistente o suficiente para evitar o rompimento da embalagem, proteger contra poeira e umidade, e garantir integridade física do mobiliário durante o manuseio, transporte e estocagem. Não será admitida a embalagem de partes do produto antes da montagem, quando esta acarretar dificuldade de sua remoção. Não será admitida a embalagem de partes dos produtos com materiais de difícil remoção, tais como filmes finos para embalar alimentos. Rotulagem da embalagem - devem constar do lado externo de cada volume, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, código do produto e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto. Obs.1: A amostra da mesa deve ser entregue embalada e rotulada como especificado, e acompanhada do "MANUAL DE USO E CONSERVAÇÃO". GARANTIA Mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação,				
--	--	--	--	--

32	Modulo duplo comportando um único operador por tampo fabricado de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$, resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor do tampo, medindo 1170 x 600 mm. Um montante estrutural alto de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$, resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor do tampo, montantes laterais de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$, resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$)	UND	10	R\$ 1.084,00	R\$ 10.840,00
----	---	-----	----	--------------	---------------

	respeitando a cor do tampo, sapatas niveladoras fixadas na área inferior para apoio do chão, furações não passantes, a fixação entre as partes é realizada através de dispositivos de montagem tipo girofix e cavilhas. medindo 1200 x 800 x 1250 mm. *Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto. *Obrigatório apresentar catálogo com dimensões em 2D. *Garantia de fábrica de 2 anos contra defeitos de fabricação.				
33	Porta saco hamper confeccionado em tudo de aço redondo $\frac{3}{4}$", com acabamento em pintura eletrostática epóxi pó na cor branca, saco confeccionado em algodão cru, deslizante em rodízios de duplo giro na cor preta. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	UND	10	R\$ 401,00	R\$ 4.010,00
34	Armário roupeiro confeccionado em chapa de aço carbono chapa 24, com dose portas pequenas, puxadores de extensão continua embutida à porta com acabamento vertical em perfil de polipropileno semi-rigido, sistema de fechamento com porta cadeado, acabamento das superfícies, pintada com tratamento antiferrugem á base de imersão em banhos de fosfato, kinstrip, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epoxi pó, com espessura mínima de 50 microns, polimerização em estufa a 210° C,	UND	10	R\$ 1.566,59	R\$ 15.665,90

	fabricado por processo de solda MIG, cabideiro interno tipo tubo, medida proposta 1950 x 900 x 400mm, dotado de sapatas deslizantes com sistema roscável para regulagem de altura de correção de desnível de piso, sistema de ventilação estampado na parte frontal superior da porta com quatro fendas, garantia mínima de 24 meses, onde o equipamento for instalado. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para consertoem outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.				
35	Carro móvel para manuseio de equipamentos de informática e eletroeletrônicos diversos, formados em parede de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor do tampo, dotadas de montantes de apoio duplofixo de no mínimo 15 mm em partículas demadeira e resina prensada em camadas, sendoas partículas mais finas nas extremidades e as mais grossas no miolo, prensada a quente, com boa resistência específica, Medium Density Particleboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular $N/mm^2 = 0,35$, resistência à flexão estática $N/mm^2 = 11,0$ resistência à tração superficial $N/mm^2 = 1,00$, bordas em fita de PVC com espessura mínima de 0,45mm fundida às bordas dos tampos com um agente aderente (primer), indicado para a utilização de colas de fusão a quente EVA e PUR, a	UND	40	R\$ 241,00	R\$ 9.640,00

	serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18º C) respeitando a cor do tampo, medindo 260 x 400 mm. Sistema de fixação composto por dispositivo de giro confeccionado em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de Ø, rosca positiva de montagem rápida m6 rosca métrica em material metálico aço carbono tipo AA com tratamento de correção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera, de toque suave acabamento metálico natural fosco. Altura do conjunto de aproximadamente 450mm. Deslizante sobre rodízios de giro duplo com roldanas injetadas em resina de polipropileno de uso industrial. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com				
36	Suporte de Soro Fixo confeccionado em aço esmaltado tubular, com regulagem de altura, dotado de três ganchos, acabamento em pintura através de sistema eletrostático epóxi pó. A garantia deve cobrir mão de obra e peças de reposição. Em caso de envio de equipamentos para conserto em outra localidade, comprovação de assistência técnica disponível no local com previsão de atendimento em até vinte e quatro horas após solicitação da administração pública, através de declaração do fabricante do objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.	UND	20	R\$ 238,87	R\$ 4.777,40
TOTAL					R\$ 503.545,60
LOTE III					
ITEM	DESCRIÇÃO	UND	QTD.	V. UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	Caixa de som amplificada 360w, potência de 120w RMS, alto falante: 1x 12", tweeter: 1x 3", uma entrada P10 e uma entrada P2, alimentação por fonte 15v DC, confeccionada em madeira e plástico, voltagem: 110v~220v, peso Líquido 12,18Kg, medindo (AxLxC): 60x35x29cm, microfone Frequência de 50-15Khz, impedância de 600 ohm *, sensibilidade de - 53dB + 3dB, cabo de	UND	10	R\$ 1.087,10	R\$ 10.871,00

	5m, material combinado de metal e plástico, dimensões, 180 x 50 ³ mm, obrigatório apresentar catálogo do fabricante.				
2	Conjunto de cesto para coleta seletiva com 04 cestos e suporte metálico Conjunto para coleta seletiva com 04 cestos, capacidade individual de cada cesto de 50 litros. Cesto e a tampa injetados em polipropileno com proteção UV, haste de fixação da tampa no corpo é em PEAD na cor preta, dotado de apagador de cigarros em aço inox instalado a borda de acesso ao interior do cesto, fechadura com chave. Estrutura metálica é confeccionada em aço carbono 1020 galvanizado, medindo 1215 x 1765 x 540mm (AxLxP). * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações .	UND	20	R\$ 945,00	R\$ 18.900,00
3	Fogão Doméstico com 04 bocas e forno, acabamento na cor branca, tampa do forno e trempes em vidro, classificação de mesa A, classificação de forno C, uso de gás GLP, potência (Kw): 9,6, pressão do gás - Kpa: 2,8kpa, volume do forno de 56 litros, dimensões aproximadas altura 83 Cm x Largura: 50,7 Cm x Profundidade: 59,8 Cm, Peso: 20 Kg. obrigatório apresentar catálogo do fabricante.	UND	10	R\$ 831,89	R\$ 8.318,90
4	Fogão semi-industrial com 04 bocas com forno, estruturado em aço cantoneira de 40 x 40 mm, acabamento em pintura eletrostática epóxi pó na cor preta, dotado de forno a gás, trempes em aço fundido. *Obrigatório apresentar catálogo do fabricante.	UND	10	R\$ 2.380,00	R\$ 23.800,00
5	Forno micro-ondas 30 litros, Micro-ondas Philco PMS32 30 Litros, teclas fáceis, opções descongelar por peso/tempo, cozinhar por peso, função potência, função meu menu, função meu alarme, função reaquecer, capacidade para 30 litros, trava de segurança, cordão elétrico emborrachado, potência 1400W, garantia de 01(um) ano. * Obrigatório apresentar catálogo do fabricante.	UND	10	R\$ 649,50	R\$ 6.495,00
6	Freezer horizontal com duas tampas dupla ação, conserva alimentos congelados e resfriados, gabinete interno em aço galvanizado com cantos arredondados, gabinete externo pintado a pó na cor branca, dreno frontal com tampa para limpeza, capacidade bruta de 325 litros, utiliza gás R134A,	UND	15	R\$ 3.144,77	R\$ 47.171,55

	deslizante por rodízios rotativos de duplo giro, temperatura: - 22°C a 3,5°C, tampas balanceadas, termostato lateral, 937 x 1003 x 650 mm. * Obrigatório apresentar catálogo do fabricante.				
7	Liquidificador industrial para triturar alimentos com adição de líquidos, possui conjunto mancal/hélice em aço inoxidável, base de alumínio polido, dimensões 615 x 230 x 230mm, peso bruto 11.7kg, potência do motor 1/2CV, rotação 3500RPM, consumo de 0.37KW/H, 127 OU 220 V, capacidade nominal de 4litros. Obrigatório apresentar catálogo do fabricante.	UND	15	R\$ 949,00	R\$ 14.235,00
8	Refrigerador duplex - tecnologia Cyclo Defrost, capacidade nominal de 462 litros, capacidade do freezer 115 litros, capacidade do refrigerador 347 litros, consumo 58,1 kwh, com duas portas, dotado de 4 prateleiras internas reguláveis e removíveis, porta com cesta porta ovos, prateleiras, separador de garrafas, freezer dotado de prateleira, degelo automático, iluminação interna, pés niveladores com rodízios, frequência 60 hz, dimensões 1.865 x 702 x 733 mm (AxLxP), Classificação energética A, garantia 12 meses, Obrigatório apresentar catálogo do fabricante.	UND	5	R\$ 3.536,87	R\$ 17.684,35
9	Frigobar com capacidade nominal de 120 litros, Prateleira inferior da porta para garrafas, controle de temperatura, compartimento Flex Box, forma de gelo IceCover, tampa do compartimento, Flex Box reversível para prateleira extra, 880 x 495 x 540 mm, pés niveladores frontais, 3 anos de garantia contra corrosão na porta e no gabinete, certificado pelo Inmetro nível A de consumo de energia, Compartimento Cold Drink, porta-latas com capacidade para 8 latas, * Obrigatório apresentar catálogo do fabricante	UND	10	R\$ 1.099,90	R\$ 10.999,00
10	Ventilador de coluna 50cm de diâmetro, com 3 forças distintas de vento, distribuídas em 3 velocidades, modos 1: Silêncio / Dormir. 2: Eco Fresh, até 20% de economia de energia 3: Turbo, força máxima de vento. Dotado 6 pás para máxima força do vento. 4 posições de inclinação, inclusive para o chão. Fácil montagem e desmontagem em apenas um clique. Grade segura e removível para limpeza. Consumo (kW/h/mês) 4,29.	UND	100	R\$ 470,24	R\$ 47.024,00
TOTAL					R\$ 205.498,80

- 1.2. Os bens objeto desta contratação são caracterizados como comuns, conforme justificativa constante do Estudo Técnico Preliminar.
- 1.3. O objeto desta contratação não se enquadra como sendo de bem de luxo, conforme Decreto nº 10.818, de 27 de setembro de 2021.
- 1.4. O prazo de vigência da contratação é de 12 (doze) meses contados da assinatura do termo de contrato, na forma do artigo 105 da Lei nº 14.133, de 2021.
- 1.5. O contrato oferece maior detalhamento das regras que serão aplicadas em relação à vigência da contratação.

2. FUNDAMENTAÇÃO E DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO

- 2.1. A Fundamentação da Contratação e de seus quantitativos encontra-se pormenorizada em Tópico específico do Estudo Técnico Preliminar.

3. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

Subcontratação

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

Garantia da contratação

- 3.2. Não haverá exigência da garantia da contratação dos artigos 96 e seguintes da Lei nº 14.133, de 2021.

4. MODELO DE EXECUÇÃO DO OBJETO

Condições de Entrega

- 4.1. O prazo de entrega dos bens é de até 05 (cinco) dias, contados do recebimento da Ordem de Fornecimento, em remessas parcelas, conforme solicitação.
- 4.2. Os bens deverão ser entregues conforme endereço/ localidade informada pela Secretaria Municipal de Administração.

MODELO DE GESTÃO DO CONTRATO

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

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

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

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

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

Fiscalização

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

Fiscalização Administrativa

4.9. O fiscal administrativo do contrato verificará a manutenção das condições de habilitação da contratada, acompanhará o empenho, o pagamento, as garantias, as glosas e a formalização de apostilamento e termos aditivos, solicitando quaisquer documentos comprobatórios pertinentes, caso necessário ([Art. 23, I e II, do Decreto nº 11.246, de 2022](#)).

Gestor do Contrato

4.10. O gestor do contrato coordenará a atualização do processo de acompanhamento e fiscalização do contrato contendo todos os registros formais da execução no histórico de gerenciamento do contrato, a exemplo da ordem de serviço, do registro de ocorrências, das alterações e das prorrogações contratuais, elaborando relatório com vistas à verificação da necessidade de adequações do contrato para fins de atendimento da finalidade da administração. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 21, IV).

4.11. O gestor do contrato acompanhará os registros realizados pelos fiscais do contrato, de todas as ocorrências relacionadas à execução do contrato e as medidas adotadas, informando, se for o caso, à autoridade superior àquelas que ultrapassarem a sua competência. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 21, II).

4.12. O gestor do contrato acompanhará a manutenção das condições de habilitação da contratada, para fins de empenho de despesa e pagamento, e anotará os problemas que obstem o fluxo normal da liquidação e do pagamento da despesa no relatório de riscos eventuais. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 21, III).

4.13. O gestor do contrato emitirá documento comprobatório da avaliação realizada pelos fiscais técnico, administrativo e setorial quanto ao cumprimento de obrigações assumidas pelo contratado, com menção ao seu desempenho na execução contratual, baseado nos indicadores objetivamente definidos e aferidos, e a eventuais penalidades aplicadas, devendo constar do cadastro de atesto de cumprimento de obrigações. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 21, VIII).

4.14. O gestor do contrato tomará providências para a formalização de processo administrativo de responsabilização para fins de aplicação de sanções, a ser conduzido pela comissão de que trata o art. 158 da Lei nº 14.133, de 2021, ou pelo agente ou pelo setor com competência para tal, conforme o caso. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 21, X).

4.15. O gestor do contrato deverá elaborar relatório final com informações sobre a consecução dos objetivos que tenham justificado a contratação e eventuais condutas a serem adotadas para o aprimoramento das atividades da Administração. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 21, VI).

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

5. CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E DE PAGAMENTO

Recebimento

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

5.2. O prazo de que trata o item anterior será reduzido à metade, Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, inclusive antes do recebimento provisório, quando em desacordo com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de 02 (dois) dias, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

5.3. O recebimento definitivo ocorrerá no prazo de 20 (vinte) dias úteis, a contar do recebimento da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente pela Administração, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo detalhado.

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

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

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

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

Liquidação

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

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

o prazo de validade;

a data da emissão;

os dados do contrato e do órgão contratante;

o período respectivo de execução do contrato;

o valor a pagar; e

eventual destaque do valor de retenções tributárias cabíveis.

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

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

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

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

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

5.15. Persistindo a irregularidade, o contratante deverá adotar as medidas necessárias à rescisão contratual nos autos do processo administrativo correspondente, assegurada ao contratado a ampla defesa.

5.16. Havendo a efetiva execução do objeto, os pagamentos serão realizados normalmente, até que se decida pela rescisão do contrato, caso o contratado não regularize sua situação junto ao SICAF.

Prazo de pagamento

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

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

Forma de pagamento

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

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

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

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

Forma de seleção e critério de julgamento da proposta

6.1. O fornecedor será selecionado por meio da realização de procedimento de LICITAÇÃO, na modalidade PREGÃO, sob a forma ELETRÔNICA, com adoção do critério de julgamento pelo MENOR PREÇO.

Forma de fornecimento

6.2. O fornecimento do objeto será PARCELADO, em acordo com a necessidade do Município de Angical do Piauí.

Exigências de habilitação

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

Habilitação jurídica

- 6.4. **Pessoa física:** cédula de identidade (RG) ou documento equivalente que, por força de lei, tenha validade para fins de identificação em todo o território nacional;
- 6.5. **Empresário individual:** inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede;
- 6.6. **Microempreendedor Individual - MEI:** Certificado da Condição de Microempreendedor Individual - CCMEI, cuja aceitação ficará condicionada à verificação da autenticidade no sítio <https://www.gov.br/empresas-e-negocios/pt-br/empreendedor>;
- 6.7. Sociedade empresária, sociedade limitada unipessoal – SLU ou sociedade identificada como empresa individual de responsabilidade limitada - EIRELI: inscrição do ato constitutivo, estatuto ou contrato social no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede, acompanhada de documento comprobatório de seus administradores;
- 6.8. **Sociedade empresária estrangeira:** portaria de autorização de funcionamento no Brasil, publicada no Diário Oficial da União e arquivada na Junta Comercial da unidade federativa onde se localizar a filial, agência, sucursal ou estabelecimento, a qual será considerada como sua sede, conforme Instrução [Normativa DREI/ME n.º 77, de 18 de março de 2020](#).
- 6.9. **Sociedade simples:** inscrição do ato constitutivo no Registro Civil de Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de documento comprobatório de seus administradores;
- 6.10. **Filial, sucursal ou agência de sociedade simples ou empresária:** inscrição do ato constitutivo da filial, sucursal ou agência da sociedade simples ou empresária, respectivamente, no Registro Civil das Pessoas Jurídicas ou no Registro Público de Empresas Mercantis onde opera, com averbação no Registro onde tem sede a matriz
- 6.11. **Sociedade cooperativa:** ata de fundação e estatuto social, com a ata da assembleia que o aprovou, devidamente arquivado na Junta Comercial ou inscrito no Registro Civil das Pessoas Jurídicas da respectiva sede, além do registro de que trata o [art. 107 da Lei nº 5.764, de 16 de dezembro 1971](#).
- 6.12. **Agricultor familiar:** Declaração de Aptidão ao Pronaf – DAP ou DAP-P válida, ou, ainda, outros documentos definidos pela Secretaria Especial de Agricultura Familiar e do Desenvolvimento Agrário, nos termos do [art. 4º, §2º do Decreto nº 10.880, de 2 de dezembro de 2021](#).

6.13. **Produtor Rural:** matrícula no Cadastro Específico do INSS – CEI, que comprove a qualificação como produtor rural pessoa física, nos termos da [Instrução Normativa RFB n. 971, de 13 de novembro de 2009](#) (arts. 17 a 19 e 165).

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

6.15. Documentos pessoais dos sócios.

Habilitação fiscal, social e trabalhista

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

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

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

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

6.20. Prova de inscrição no cadastro de contribuintes estadual ou municipal relativo ao domicílio ou sede do fornecedor, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;

6.21. Prova de regularidade com a Fazenda estadual e municipal do domicílio ou sede do fornecedor, relativa à atividade em cujo exercício contrata ou concorre.

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

Qualificação Econômico-Financeira

6.23. Certidão Negativa de falência, de concordata, de recuperação judicial ou extrajudicial (Lei nº 11.101, de 9.2.2005), e execução cível expedida pelo distribuidor da sede da empresa e dos sócios,

como também, no âmbito federal, todas datadas dos últimos 30 (trinta) dias, ou que esteja dentro do prazo de validade expresso na própria certidão;

6.24. Balanço patrimonial do último exercício financeiro, já exigível, acompanhado das demonstrações de resultados dos exercícios e demais demonstrações contábeis do último exercício social, comprovando:

Índices de Liquidez Geral (LG), Liquidez Corrente (LC), e Solvência Geral (SG) superiores a 1 (um);

As empresas criadas no exercício financeiro da licitação deverão atender a todas as exigências da habilitação e poderão substituir os demonstrativos contábeis pelo balanço de abertura.

Os documentos referidos acima limitar-se-ão ao último exercício no caso de a pessoa jurídica ter sido constituída há menos de 01 (um) ano.

6.25. Caso a empresa licitante apresente resultado inferior ou igual a 1 (um) em qualquer dos índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), será exigido para fins de habilitação capital mínimo de 10% do valor total estimado da contratação.

6.26. As empresas criadas no exercício financeiro da licitação deverão atender a todas as exigências da habilitação e poderão substituir os demonstrativos contábeis pelo balanço de abertura. (Lei nº 14.133, de 2021, art. 65, §1º).

6.27. O atendimento dos índices econômicos previstos neste item deverá ser atestado mediante declaração assinada por profissional habilitado da área contábil, apresentada pelo fornecedor.

Qualificação Técnica

6.28. Comprovação de aptidão para o fornecimento de bens similares de complexidade tecnológica e operacional equivalente ou superior com o objeto desta contratação, ou com o item pertinente, por meio da apresentação de certidões ou atestados, por pessoas jurídicas de direito público ou privado.

6.29. O fornecedor disponibilizará todas as informações necessárias à comprovação da legitimidade dos atestados, apresentando, quando solicitado pela Administração, cópia do contrato que deu suporte à contratação, endereço atual da contratante e local em que foi executado o objeto contratado, dentre outros documentos.

7. ESTIMATIVAS DO VALOR DA CONTRATAÇÃO

7.1. O custo estimado total da contratação é de R\$ 2.330.481,25 (dois milhões trezentos e trinta mil quatrocentos e oitenta e um reais e vinte e cinco centavos) conforme custos unitários apostos na tabela acima.

8. ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

8.1. As despesas decorrentes da presente contratação correrão à conta de recursos específicos consignados no Orçamento Geral do Município de Angical do Piauí, no exercício de 2025.

8.2. A contratação será atendida pela seguinte dotação:

I) Fonte de Recursos: 1.500 – Recurso próprio

II) Elemento de Despesa: 44.90.52

8.3. A dotação relativa aos exercícios financeiros subsequentes será indicada após aprovação da Lei Orçamentária respectiva e liberação dos créditos correspondentes, mediante apostilamento.

Angical do Piauí (PI), 27 de agosto de 2025.

Darlene Soares Carvalho
Equipe de Licitação

ESTADO DO PIAUÍ
MUNICÍPIO DE ANGICAL DO PIAUÍ

ANEXO II- MINUTA DE CONTRATO

(Processo Administrativo nº054/2025)

CONTRATO ADMINISTRATIVO Nº/...., QUE FAZEM
ENTRE SI O MUNICÍPIO DE ANGICAL DO PIAUÍ E
.....

O MUNICÍPIO DE ANGICAL DO PIAUÍ/PI, pessoa jurídica de direito público interno, inscrito no CNPJ nº 06.554.752/0001-80, com sede na Av. João Siqueira Paz, S/N - CENTRO, em Angical do Piauí - PI, CEP 64.410-000, neste ato representado por seu atual Prefeito Municipal, Sr. XXXXXXXXXXXXXXXX, com competência para assinar contratos, doravante denominado apenas CONTRATANTE, e o(a), inscrito(a) no CNPJ/MF sob o nº, sediado(a) na, doravante designado CONTRATADO, neste ato representado(a) por (nome e função no contratado), tendo em vista o que consta no Processo nº 054/2025 e em observância às disposições da Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021, e demais legislação aplicável, resolvem celebrar o presente Termo de Contrato, decorrente do Pregão Eletrônico n. 020/2025, mediante as cláusulas e condições a seguir enunciadas.

CLÁUSULA PRIMEIRA – OBJETO (art. 92, I e II)

1.1. O objeto do presente instrumento é a, nas condições estabelecidas no Termo de Referência.

1.2. Objeto da contratação:

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1					
...					

1.3. Vinculam esta contratação, independentemente de transcrição:

- 1.3.1. O Termo de Referência;
- 1.3.2. O Edital da Licitação;
- 1.3.3. A Proposta do contratado;
- 1.3.4. Eventuais anexos dos documentos supracitados.

CLÁUSULA SEGUNDA – VIGÊNCIA E PRORROGAÇÃO

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

3. CLÁUSULA TERCEIRA – MODELOS DE EXECUÇÃO E GESTÃO CONTRATUAIS (art. 92, IV, VII e XVIII)

- 3.1. O regime de execução contratual, os modelos de gestão e de execução, assim como os prazos e condições de conclusão, entrega, observação e recebimento do objeto constam no Termo de Referência, anexo a este Contrato.

4. CLÁUSULA QUARTA – SUBCONTRATAÇÃO

- 4.1. Não será admitida a subcontratação do objeto contratual.

5. CLÁUSULA QUINTA – PREÇO (art. 92, V)

- 5.1. O valor total da contratação é de R\$..... (.....)
- 5.2. No valor acima estão incluídas todas as despesas ordinárias diretas e indiretas decorrentes da execução do objeto, inclusive tributos e/ou impostos, encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais incidentes, taxa de administração, frete, seguro e outros necessários ao cumprimento integral do objeto da contratação.
- 5.3. O valor acima é meramente estimativo, de forma que os pagamentos devidos ao contratado dependerão dos quantitativos efetivamente fornecidos.

CLÁUSULA SEXTA - PAGAMENTO (art. 92, V e VI)

- 6.1. O prazo para pagamento ao contratado e demais condições a ele referentes encontram-se definidos no Termo de Referência, anexo a este Contrato.

CLÁUSULA SÉTIMA - REAJUSTE (art. 92, V)

- 7.1. Os preços inicialmente contratados são fixos e irredutíveis no prazo de um ano contado da data do orçamento estimado.

- 7.2. Após o interregno de um ano, e independentemente de pedido do contratado, os preços iniciais serão reajustados, mediante a aplicação, pelo contratante, do índice IPCA, exclusivamente para as obrigações iniciadas e concluídas após a ocorrência da anualidade.
- 7.3. Nos reajustes subsequentes ao primeiro, o interregno mínimo de um ano será contado a partir dos efeitos financeiros do último reajuste.
- 7.4. No caso de atraso ou não divulgação do(s) índice (s) de reajustamento, o contratante pagará ao contratado a importância calculada pela última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja(m) divulgado(s) o(s) índice(s) definitivo(s).
- 7.5. Nas aferições finais, o(s) índice(s) utilizado(s) para reajuste será(ão), obrigatoriamente, o(s) definitivo(s).
- 7.6. Caso o(s) índice(s) estabelecido(s) para reajustamento venha(m) a ser extinto(s) ou de qualquer forma não possa(m) mais ser utilizado(s), será(ão) adotado(s), em substituição, o(s) que vier(em) a ser determinado(s) pela legislação então em vigor.
- 7.7. Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial, para reajustamento do preço do valor remanescente, por meio de termo aditivo.
- 7.8. O reajuste será realizado por apostilamento.

CLÁUSULA OITAVA - OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE ([art. 92, X, XI e XIV](#))

- 8.1. São obrigações do Contratante:
- 8.2. Exigir o cumprimento de todas as obrigações assumidas pelo Contratado, de acordo com o contrato e seus anexos;
- 8.3. Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Termo de Referência;
- 8.4. Notificar o Contratado, por escrito, sobre vícios, defeitos ou incorreções verificadas no objeto fornecido, para que seja por ele substituído, reparado ou corrigido, no total ou em parte, às suas expensas;
- 8.5. Acompanhar e fiscalizar a execução do contrato e o cumprimento das obrigações pelo Contratado;
- 8.6. Efetuar o pagamento ao Contratado do valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo, forma e condições estabelecidos no presente Contrato e no Termo de Referência.
- 8.7. Aplicar ao Contratado as sanções previstas na lei e neste Contrato;
- 8.8. Cientificar o órgão de representação judicial do município para adoção das medidas cabíveis quando do descumprimento de obrigações pelo Contratado;

- 8.9. Explicitamente emitir decisão sobre todas as solicitações e reclamações relacionadas à execução do presente Contrato, ressalvados os requerimentos manifestamente impertinentes, meramente protelatórios ou de nenhum interesse para a boa execução do ajuste.
- 8.10. A Administração terá o prazo de 30 (trinta) dias, a contar da data do protocolo do requerimento para decidir, admitida a prorrogação motivada, por igual período.
- 8.11. Responder eventuais pedidos de reestabelecimento do equilíbrio econômico-financeiro feitos pelo contratado no prazo máximo de 30 (trinta) dias.
- 8.12. Notificar os emitentes das garantias quanto ao início de processo administrativo para apuração de descumprimento de cláusulas contratuais.
- 8.13. A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pelo Contratado com terceiros, ainda que vinculados à execução do contrato, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato do Contratado, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

9. CLÁUSULA NONA - OBRIGAÇÕES DO CONTRATADO (art. 92, XIV, XVI e XVII)

- 9.1. O Contratado deve cumprir todas as obrigações constantes deste Contrato e em seus anexos, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto, observando, ainda, as obrigações a seguir dispostas:
- 9.2. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com o Código de Defesa do Consumidor ([Lei nº 8.078, de 1990](#));
- 9.3. Comunicar ao contratante, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;
- 9.4. Atender às determinações regulares emitidas pelo fiscal ou gestor do contrato ou autoridade superior ([art. 137, II, da Lei n.º 14.133, de 2021](#)) e prestar todo esclarecimento ou informação por eles solicitados;
- 9.5. Reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, no prazo fixado pelo fiscal do contrato, os bens nos quais se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução ou dos materiais empregados;
- 9.6. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes da execução do objeto, bem como por todo e qualquer dano causado à Administração ou terceiros, não reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento da execução contratual pelo contratante, que ficará autorizado a descontar dos pagamentos devidos ou da garantia, caso exigida, o valor correspondente aos danos sofridos;

9.7. Quando não for possível a verificação da regularidade no Sistema de Cadastro de Fornecedores – SICAF, o contratado deverá entregar ao setor responsável pela fiscalização do contrato, junto com a Nota Fiscal para fins de pagamento, os seguintes documentos: 1) prova de regularidade relativa à Seguridade Social; 2) certidão conjunta relativa aos tributos federais e à Dívida Ativa da União; 3) certidões que comprovem a regularidade perante a Fazenda Estadual ou Distrital do domicílio ou sede do contratado; 4) Certidão de Regularidade do FGTS – CRF; e 5) Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas – CNDT;

9.8. Responsabilizar-se pelo cumprimento de todas as obrigações trabalhistas, previdenciárias, fiscais, comerciais e as demais previstas em legislação específica, cuja inadimplência não transfere a responsabilidade ao contratante e não poderá onerar o objeto do contrato;

9.9. Comunicar ao Fiscal do contrato, no prazo de 24 (vinte e quatro) horas, qualquer ocorrência anormal ou acidente que se verifique no local da execução do objeto contratual.

9.10. Paralisar, por determinação do contratante, qualquer atividade que não esteja sendo executada de acordo com a boa técnica ou que ponha em risco a segurança de pessoas ou bens de terceiros.

9.11. Manter durante toda a vigência do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições exigidas para habilitação na licitação;

9.12. Cumprir, durante todo o período de execução do contrato, a reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência, para reabilitado da Previdência Social ou para aprendiz, bem como as reservas de cargos previstas na legislação ([art. 116, da Lei n.º 14.133, de 2021](#));

9.13. Comprovar a reserva de cargos a que se refere a cláusula acima, no prazo fixado pelo fiscal do contrato, com a indicação dos empregados que preencheram as referidas vagas ([art. 116, parágrafo único, da Lei n.º 14.133, de 2021](#));

9.14. Guardar sigilo sobre todas as informações obtidas em decorrência do cumprimento do contrato;

9.15. Arcar com o ônus decorrente de eventual equívoco no dimensionamento dos quantitativos de sua proposta, inclusive quanto aos custos variáveis decorrentes de fatores futuros e incertos, devendo complementá-los, caso o previsto inicialmente em sua proposta não seja satisfatório para o atendimento do objeto da contratação, exceto quando ocorrer algum dos eventos arrolados no [art. 124, II, d, da Lei nº 14.133, de 2021](#).

9.16. Cumprir, além dos postulados legais vigentes de âmbito federal, estadual ou municipal, as normas de segurança do contratante;

10. CLÁUSULA DÉCIMA– GARANTIA DE EXECUÇÃO ([art. 92, XII](#))

10.1. Não haverá exigência de garantia contratual da execução.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – INFRAÇÕES E SANÇÕES ADMINISTRATIVAS (art. 92, XIV)

11.1. Comete infração administrativa, nos termos da [Lei nº 14.133, de 2021](#), o contratado que:

- a) der causa à inexecução parcial do contrato;
- b) der causa à inexecução parcial do contrato que cause grave dano à Administração ou ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;
- c) der causa à inexecução total do contrato;
- d) ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da contratação sem motivo justificado;
- e) apresentar documentação falsa ou prestar declaração falsa durante a execução do contrato;
- f) praticar ato fraudulento na execução do contrato;
- g) comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza;
- h) praticar ato lesivo previsto no [art. 5º da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013](#).

11.2. Serão aplicadas ao contratado que incorrer nas infrações acima descritas as seguintes sanções:

- i. **Advertência**, quando o contratado der causa à inexecução parcial do contrato, sempre que não se justificar a imposição de penalidade mais grave ([art. 156, §2º, da Lei nº 14.133, de 2021](#));
- ii. **Impedimento de licitar e contratar**, quando praticadas as condutas descritas nas alíneas “b”, “c” e “d” do subitem acima deste Contrato, sempre que não se justificar a imposição de penalidade mais grave ([art. 156, § 4º, da Lei nº 14.133, de 2021](#));
- iii. **Declaração de inidoneidade para licitar e contratar**, quando praticadas as condutas descritas nas alíneas “e”, “f”, “g” e “h” do subitem acima deste Contrato, bem como nas alíneas “b”, “c” e “d”, que justifiquem a imposição de penalidade mais grave ([art. 156, §5º, da Lei nº 14.133, de 2021](#)).
- iv. **Multa:**
 - 1. Moratória de 1% (um por cento) por dia de atraso injustificado sobre o valor da parcela inadimplida, até o limite de 30 (trinta) dias;

11.3. A aplicação das sanções previstas neste Contrato não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral do dano causado ao Contratante ([art. 156, §9º, da Lei nº 14.133, de 2021](#))

11.3.1. Todas as sanções previstas neste Contrato poderão ser aplicadas cumulativamente com a multa ([art. 156, §7º, da Lei nº 14.133, de 2021](#)).

11.3.2. Antes da aplicação da multa será facultada a defesa do interessado no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de sua intimação ([art. 157, da Lei nº 14.133, de 2021](#))

11.3.3. Se a multa aplicada e as indenizações cabíveis forem superiores ao valor do pagamento eventualmente devido pelo Contratante ao Contratado, além da perda desse valor, a diferença será descontada da garantia prestada ou será cobrada judicialmente ([art. 156, §8º, da Lei nº 14.133, de 2021](#)).

11.3.4. Previamente ao encaminhamento à cobrança judicial, a multa poderá ser recolhida administrativamente no prazo máximo de 15 (quinze) dias, a contar da data do recebimento da comunicação enviada pela autoridade competente.

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

11.5. Na aplicação das sanções serão considerados ([art. 156, §1º, da Lei nº 14.133, de 2021](#)):

- a) a natureza e a gravidade da infração cometida;
- b) as peculiaridades do caso concreto;
- c) as circunstâncias agravantes ou atenuantes;
- d) os danos que dela provierem para o Contratante;
- e) a implantação ou o aperfeiçoamento de programa de integridade, conforme normas e orientações dos órgãos de controle.

11.6. Os atos previstos como infrações administrativas na [Lei nº 14.133, de 2021](#), ou em outras leis de licitações e contratos da Administração Pública que também sejam tipificados como atos lesivos na [Lei nº 12.846, de 2013](#), serão apurados e julgados conjuntamente, nos mesmos autos, observados o rito procedimental e autoridade competente definidos na referida Lei ([art. 159](#)).

11.7. A personalidade jurídica do Contratado poderá ser desconsiderada sempre que utilizada com abuso do direito para facilitar, encobrir ou dissimular a prática dos atos ilícitos previstos neste Contrato ou para provocar confusão patrimonial, e, nesse caso, todos os efeitos das sanções aplicadas à pessoa jurídica serão estendidos aos seus administradores e sócios com poderes de administração, à pessoa jurídica sucessora ou à empresa do mesmo ramo com relação de coligação ou controle, de fato ou de direito, com o Contratado, observados, em todos os casos, o contraditório, a ampla defesa e a obrigatoriedade de análise jurídica prévia ([art. 160, da Lei nº 14.133, de 2021](#)).

11.8. O Contratante deverá, no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de aplicação da sanção, informar e manter atualizados os dados relativos às sanções por ela aplicadas, para fins de publicidade no Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas (Ceis) e no Cadastro Nacional de Empresas Punidas (Cnep), instituídos no âmbito do Poder Executivo Federal. ([Art. 161, da Lei nº 14.133, de 2021](#)).

11.9. As sanções de impedimento de licitar e contratar e declaração de inidoneidade para licitar ou contratar são passíveis de reabilitação na forma do [art. 163 da Lei nº 14.133/21](#).

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

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA– DA EXTINÇÃO CONTRATUAL ([art. 92, XIX](#))

12.1. O contrato poderá ser extinto antes de cumpridas as obrigações nele estipuladas, ou antes do prazo nele fixado, por algum dos motivos previstos no [artigo 137 da Lei nº 14.133/21](#), bem como amigavelmente, assegurados o contraditório e a ampla defesa.

12.1.1. Nesta hipótese, aplicam-se também os [artigos 138 e 139 da mesma Lei](#).

12.1.2. A alteração social ou a modificação da finalidade ou da estrutura da empresa não ensejará a extinção se não restringir sua capacidade de concluir o contrato.

12.1.2.1. Se a operação implicar mudança da pessoa jurídica contratada, deverá ser formalizado termo aditivo para alteração subjetiva.

12.2. O termo de extinção, sempre que possível, será precedido:

12.2.1. Balanço dos eventos contratuais já cumpridos ou parcialmente cumpridos;

12.2.2. Relação dos pagamentos já efetuados e ainda devidos;

12.2.3. Indenizações e multas.

12.3. A extinção do contrato não configura óbice para o reconhecimento do desequilíbrio econômico-financeiro, hipótese em que será concedida indenização por meio de termo indenizatório ([art. 131, caput, da Lei n.º 14.133, de 2021](#)).

12.4. O contrato poderá ser extinto caso se constate que o contratado mantém vínculo de natureza técnica, comercial, econômica, financeira, trabalhista ou civil com dirigente do órgão ou entidade contratante ou com agente público que tenha desempenhado função na licitação ou atue na fiscalização ou na gestão do contrato, ou que deles seja cônjuge, companheiro ou parente em linha reta, colateral ou por afinidade, até o terceiro grau (art. 14, inciso IV, da Lei n.º 14.133, de 2021).

13. CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA ([art. 92, VIII](#))

13.1. As despesas decorrentes da presente contratação correrão à conta de recursos específicos consignados no Orçamento Geral do Município de Angical do Piauí, na dotação abaixo discriminada:

- 13.1.1. Gestão/Unidade:
- 13.1.2. Fonte de Recursos:
- 13.1.3. Programa de Trabalho:
- 13.1.4. Elemento de Despesa:
- 13.1.5. Plano Interno:
- 13.1.6. Nota de Empenho:

13.2. A dotação relativa aos exercícios financeiros subsequentes será indicada após aprovação da Lei Orçamentária respectiva e liberação dos créditos correspondentes, mediante apostilamento.

14. CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA – DOS CASOS OMISSOS (art. 92, III)

14.1. Os casos omissos serão decididos pelo contratante, segundo as disposições contidas na Lei nº 14.133, de 2021, e demais normas federais aplicáveis e, subsidiariamente, segundo as disposições contidas na Lei nº 8.078, de 1990 – Código de Defesa do Consumidor – e normas e princípios gerais dos contratos.

15. CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA – ALTERAÇÕES

15.1. Eventuais alterações contratuais reger-se-ão pela disciplina dos arts. 124 e seguintes da Lei nº 14.133, de 2021.

15.2. O contratado é obrigado a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários, até o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.

15.3. As alterações contratuais deverão ser promovidas mediante celebração de termo aditivo, submetido à prévia aprovação da consultoria jurídica do contratante, salvo nos casos de justificada necessidade de antecipação de seus efeitos, hipótese em que a formalização do aditivo deverá ocorrer no prazo máximo de 1 (um) mês (art. 132 da Lei nº 14.133, de 2021).

15.4. Registros que não caracterizam alteração do contrato podem ser realizados por simples apostila, dispensada a celebração de termo aditivo, na forma do art. 136 da Lei nº 14.133, de 2021.

16. CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA – PUBLICAÇÃO

16.1. Incumbirá ao contratante divulgar o presente instrumento no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP), na forma prevista no art. 94 da Lei 14.133, de 2021, bem como no respectivo sítio oficial na Internet, em atenção ao art. 91, caput, da Lei n.º 14.133, de 2021, e ao art. 8º, §2º, da Lei n. 12.527, de 2011, c/c art. 7º, §3º, inciso V, do Decreto n. 7.724, de 2012.

16.2. Os Municípios com até 20.000 (vinte mil) habitantes terão o prazo de 6 (seis) anos, contado da data de publicação da Lei 14,133/2021 para que, enquanto não adotarem o PNCP, deverão publicar em diário oficial suas publicações, inclusive extratos, conforme art. 176 da Lei Federal nº14.133/2021.

17. CLÁUSULA DÉCIMA SÉTIMA– FORO (art. 92, §1º)

17.1. Fica eleito o Foro da comarca de Regeneração-PI, para dirimir os litígios que decorrerem da execução deste Termo de Contrato que não puderem ser compostos pela conciliação, conforme art. 92, §1º, da Lei nº 14.133/21.

[Local], [dia] de [mês] de [ano].

Representante legal do CONTRATANTE

Representante legal do CONTRATADO

TESTEMUNHAS:

1-

2-