

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 039/2023
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 078/2023

MODALIDADE: PREGÃO ELETRÔNICO REALIZADO POR MEIO DA INTERNET

TIPO: Menor Preço por Lote

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº: 078/2023

OBJETO: Contratação de empresa para Aquisição de Material Permanente para atender as necessidades do Município de Angical do Piauí/PI

FONTE: FPM, ICMS, FMS, FNS, Conta Movimento e Outros

ELEMENTO DE DESPESA: 33.90.30 - MATERIAL DE CONSUMO

RECEBIMENTO DE PEDIDOS DE ESCLARECIMENTO ATÉ: 17:00 horas do 24/01/2024.

RECEBIMENTO DE PEDIDOS DE IMPUGNAÇÃO ATÉ: 17:00 horas do 24/01/2024.

RECEBIMENTO DAS PROPOSTAS ATÉ: 07:30 horas do dia 29/01/2024.

ABERTURA DA SEÇÃO PÚBLICA: às 08:30hs horas do dia 29/01/2024.

INÍCIO DA SESSÃO DE DISPUTA DE PREÇOS: às 08:30hs horas do dia 29/01/2023.

REFERÊNCIA DE TEMPO: Todas as referências de tempo no Edital, no aviso e durante a sessão pública observarão, obrigatoriamente, o horário de Brasília – DF.

ENDEREÇO: As propostas serão recebidas exclusivamente por meio eletrônico no endereço: www.portaldecompraspublicas.com.br.

EDITAL DE LICITAÇÃO DE PREGÃO ELETRÔNICO

A PREFEITURA MUNICIPAL DE ANGICAL DO PIAUÍ/PI, com sede na Av. João Siqueira Paes, S/N - Centro, Angical do Piauí/PI, mediante a Pregoeira designada pela Portaria nº 044 /2022, de 27 de setembro de 2022, no uso de suas atribuições legais, torna público, para o conhecimento dos interessados, que fará realizar licitação na modalidade de PREGÃO ELETRÔNICO, do tipo menor preço, para aquisição do objeto especificado no Anexo I deste Edital.

O presente certame será regido pela Lei nº 10.520/2002, pela Lei Complementar nº 123/2006, pelo Decreto Federal nº 5.450/2005 e, subsidiariamente, pela Lei nº 8.666/1993, observadas as condições estabelecidas neste Ato Convocatório e seus Anexos.

O Pregão Eletrônico será realizado em sessão pública, por meio de sistema eletrônico que promove a comunicação pela INTERNET, mediante condições de segurança, utilizando-se, para tanto, os recursos da criptografia e autenticação em todas as suas fases.

O Edital estará disponível gratuitamente na página sistemas.tce.pi.gov.br/licitacoesweb/ e no endereço eletrônico www.portaldecompraspublicas.com.br.

PARTE GERAL

1. DO OBJETO:

1.1. Contratação de empresa para Aquisição de Material Permanente para atender as necessidades do Município de Angical do Piauí/PI

2. DA DESPESA E DOS RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS:

2.1 O Valor estimado desta licitação é de **R\$ 2.472.423,00** (dois milhões, quatrocentos e setenta e dois mil, quatrocentos e vinte e três reais).

As despesas decorrentes da aquisição do objeto deste Pregão correrão à conta da Fonte de Recursos: FPM, ICMS, FNS, FMS, Conta Movimento e Outros

3. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DOS PEDIDOS DE ESCLARECIMENTO:

3.1. Até 02 (dois) dias úteis antes da data designada para a abertura da sessão pública, qualquer pessoa poderá impugnar este Edital.

3.2. A impugnação deverá ser enviada exclusivamente por meio eletrônico, em campo próprio do Sistema Portal de Compras Públicas no endereço eletrônico www.portaldecompraspublicas.com.br.

3.3. Caberá a Pregoeira, auxiliado pelo setor técnico competente, decidir sobre a impugnação no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas.

3.4. Acolhida a impugnação, será definida e publicada nova data para a realização do certame, exceto quando, inquestionavelmente, a alteração não afetar a formulação de propostas.

3.5. Os pedidos de esclarecimentos referentes a este processo licitatório deverão ser enviados a Pregoeira, até 03 (três) dias úteis anteriores à data designada para abertura da sessão pública, exclusivamente por meio eletrônico, em campo próprio do Sistema Portal de Compras Públicas no endereço eletrônico www.portaldecompraspublicas.com.br.

3.6. As impugnações e pedidos de esclarecimentos não suspendem os prazos previstos no certame.

3.7. A participação no certame, sem que tenha sido tempestivamente impugnado o presente Edital, implica na aceitação por parte dos interessados das condições nele estabelecidas.

3.8. As respostas às impugnações e aos esclarecimentos solicitados, bem como outros avisos de ordem geral, serão cadastradas no sítio www.portaldecompraspublicas.com.br, sendo de responsabilidade dos licitantes, seu acompanhamento.

3.9. Não serão conhecidas as impugnações apresentadas após o respectivo prazo legal ou, no caso de empresas, que estejam subscritas por representante não habilitado legalmente ou não identificado no processo para responder pela proponente.

3.10. A petição de impugnação apresentada por empresa deve ser firmada por sócio, pessoa designada para a administração da sociedade empresária, ou procurador, e vir acompanhada, conforme o caso, de estatuto ou contrato social e suas posteriores alterações, se houver, do ato de designação do administrador, ou de procuração pública ou particular (instrumento de mandato com poderes para impugnar o Edital).

4. DA PARTICIPAÇÃO NO PREGÃO:

4.1. Poderão participar da licitação apenas as empresas interessadas qualificadas, pertencentes ao ramo de atividade relacionado ao objeto da licitação e que estiverem previamente credenciadas perante o sistema eletrônico provido pelo Portal de Compras Públicas, por meio do sítio www.portaldecompraspublicas.com.br.

4.1.1. Que não estejam cadastradas ou que estiverem com seus cadastramentos vencidos, também poderão participar da licitação, desde que atendidas as exigências do **item 122**, deste edital.

4.2. A simples participação na licitação importa total, irrestrita e irreatável submissão dos proponentes às condições deste Edital.

4.2.1. A participação no certame, sem que tenha sido tempestivamente impugnado o presente edital, implicará na plena aceitação por parte dos interessados das condições nele estabelecidas.

4.3. Não poderão participar desta licitação, direta ou indiretamente, ou participar do contrato dela decorrente, sob pena de recebimento das sanções previstas neste Edital:

4.3.1. Pessoas físicas não empresárias;

4.3.2. Servidor ou dirigente do(a) Município de Angical do Piauí/PI;

4.3.3. O autor do Termo de Referência, Anexo I deste edital, pessoa física ou jurídica.

4.3.4. **As sociedades empresárias:**

- 4.3.4.1. que não explorem ramo de atividade compatível com o objeto desta licitação;
- 4.3.4.2. que se encontrem sob falência, concordata, recuperação judicial ou extrajudicial, concurso de credores, dissolução ou liquidação;
- 4.3.4.3. que integrem o Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas – CEIS e o Cadastro Nacional de Empresas Punidas – CNEP (Portal Transparência);
- 4.3.4.4. que estejam incluídas no Cadastro Nacional de Condenações Cíveis por Ato de Improbidade Administrativa disponível no Portal do CNJ;
- 4.3.4.5. integrantes de um mesmo grupo econômico, assim entendido aquelas que tenham diretores, sócios ou representantes legais comuns, ou que utilizem recursos materiais, tecnológicos ou humanos em comum, exceto se demonstrado que não agem representando interesse econômico em comum;
- 4.3.4.6. que, isoladamente ou em consórcio, tenham sido responsáveis pela elaboração do termo de referência, ou da qual o autor do termo de referência seja dirigente, gerente, acionista ou detentor de mais de 5% (cinco por cento) do capital com direito a voto ou controlador, responsável técnico ou subcontratado;
- 4.3.4.7. cujo administrador, proprietário ou sócio com poder de direção seja familiar de agente público, preste serviços ou desenvolva projeto no órgão ou entidade da administração pública do Município de Angical do Piauí em que este exerça cargo em comissão ou função de confiança por meio de contrato de serviço terceirizado ou contratos pertinentes a obras, serviços e à aquisição de bens, ou ainda de convênios e os instrumentos equivalentes;
- 4.3.4.8. estrangeiras que não funcionem no país;
- 4.3.4.9. reunidas em consórcio, qualquer que seja a sua forma de constituição;
- 4.4. O descumprimento de qualquer condição de participação será motivo para a inabilitação do licitante.
- 4.5. As pessoas jurídicas que tenham sócios em comum não poderão participar do certame para o(s) mesmo(s) item(s).
- 4.6. Será realizada pesquisa junto ao CEIS (CGU), junto ao CNJ (condenações cíveis por atos de improbidade administrativa) e no Portal Transparência (www.portaltransparencia.gov.br/cnep), para aferição de eventuais registros impeditivos de participar de licitações ou de celebrar contratos com a Administração Pública.
 - 4.6.1. Deverá ser indicada, na proposta de preços, a empresa responsável pelo consórcio que deverá atender às condições de liderança.

5. DO CREDENCIAMENTO:

5.1. Os interessados em participar deste Pregão deverão credenciar-se, previamente, perante o sistema eletrônico provido pelo Portal de Compras Públicas, por meio do sítio www.portaldecompraspublicas.com.br.

5.2. Para ter acesso ao sistema eletrônico, os interessados deverão dispor de chave de identificação e senha pessoal, obtidas junto ao provedor do sistema eletrônico (Portal de Compras Públicas), onde também deverão se informar a respeito do seu funcionamento e regulamento, obtendo instruções detalhadas para sua correta utilização.

5.2.1. Os interessados em se credenciar no Portal de Compras Públicas poderão obter maiores informações na página www.portaldecompraspublicas.com.br, podendo sanar eventuais dúvidas pela central de atendimentos do Portal ou pelo e-mail falecom@portaldecompraspublicas.com.br.

5.3. O licitante será responsável por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no sistema eletrônico, assumindo como firmes e verdadeiras suas propostas e lances.

5.3.1. O uso da senha de acesso pela licitante é de sua responsabilidade exclusiva, incluindo qualquer transação por ela efetuada diretamente, ou por seu representante, não cabendo ao provedor do sistema ou à Prefeitura Municipal de Angical do Piauí/PI responder por eventuais danos decorrentes do uso indevido da senha, ainda que por terceiros.

5.4. O credenciamento junto ao Portal de Compras Públicas implica a responsabilidade do licitante ou de seu representante legal e a presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes a este Pregão.

5.5. A perda da senha ou a quebra de sigilo deverão ser comunicadas imediatamente ao provedor do sistema para imediato bloqueio de acesso.

5.6. O Pregão será conduzido pelo(a) Prefeitura Municipal de Angical do Piauí/PI com apoio técnico e operacional do Portal de Compras Públicas, que atuará como provedor do sistema eletrônico para esta licitação.

6. DO ENVIO DA PROPOSTA:

6.1. Após a divulgação do Edital no endereço eletrônico www.portaldecompraspublicas.com.br e até a data e hora marcadas para abertura da sessão, os licitantes deverão encaminhar proposta com a

descrição do objeto ofertado e preço, exclusivamente por meio do sistema eletrônico no endereço acima, quando, então, encerrar-se-á automaticamente a fase de recebimento de propostas.

6.1.1. A licitante deverá elaborar a sua proposta com base no edital e seus anexos, sendo de sua exclusiva responsabilidade o levantamento de custos necessários para o cumprimento total das obrigações necessárias para a execução do objeto desta licitação.

6.2. Até a abertura da sessão, os licitantes poderão retirar ou substituir as propostas apresentadas.

6.3. O licitante deverá enviar sua proposta, no idioma oficial do Brasil, mediante o preenchimento, no sistema eletrônico, dos seguintes campos:

6.3.1. Valor unitário e total para cada item, em moeda corrente nacional;

6.3.2. Marca, modelo e fabricante de cada item ofertado;

6.3.3. Descrição detalhada do objeto indicando, no que for aplicável, o modelo, prazo de validade ou de garantia, número do registro ou inscrição do bem no órgão competente, quando for o caso;

6.4. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam a Contratada e, havendo divergência entre as condições da proposta e as cláusulas deste Edital, incluindo seus anexos, prevalecerão as últimas.

6.5. Nos valores propostos estarão inclusos todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente no fornecimento dos bens.

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

6.7. O licitante, ao enviar sua proposta, deverá preencher, em campo próprio do sistema eletrônico, as seguintes Declarações on line, fornecidas pelo Sistema de Pregão Eletrônico:

6.7.1. Declaração de que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 2006, estando apta a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus arts. 42 a 49, quando for o caso;

6.7.1.1. A indicação do campo “não” apenas produzirá o efeito de a licitante não ter direito ao tratamento favorecido previsto na Lei Complementar nº 123, de 2006, mesmo que seja qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte;

6.7.2. Declaração de que cumpre plenamente os requisitos de habilitação e que sua proposta está em conformidade com as exigências do Edital.

6.8. As declarações exigidas neste edital e não disponibilizadas diretamente no sistema deverão ser confeccionadas e enviadas juntamente com a proposta de preços e/ou com os documentos de habilitação, e somente após requisição da Pregoeira.

6.9. Declarações falsas, relativas ao cumprimento dos requisitos de habilitação e proposta, sujeitarão a licitante às sanções previstas no **item 17** deste Edital.

7. DA ABERTURA DA SEÇÃO PÚBLICA E DA FORMULAÇÃO DE LANCES:

7.1. A abertura da sessão pública dar-se-á mediante comando da Pregoeira, por meio do sistema eletrônico, na data, horário e local indicados neste Edital.

7.2. Durante a sessão pública, a comunicação entre a Pregoeira e os licitantes ocorrerá exclusivamente mediante troca de mensagens, em campo próprio do sistema eletrônico.

7.3. A Pregoeira verificará as propostas apresentadas, desclassificando desde logo aquelas que não estejam em conformidade com os requisitos estabelecidos neste Edital, que contenham vícios insanáveis ou que não apresentem as especificações técnicas exigidas no Termo de Referência.

7.3.1. A desclassificação será sempre fundamentada e registrada no sistema, com acompanhamento em tempo real por todos os participantes.

7.3.2. A não desclassificação da proposta não implica em sua aceitação definitiva, que deverá ser levada a efeito após o seu julgamento definitivo conforme definido no **item 10** deste edital.

7.4. O sistema ordenará automaticamente as propostas classificadas, sendo que somente estas participarão da fase de lances.

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

7.6. Incumbirá ao licitante acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do Pregão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios, diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.

- 7.7. Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observando o horário fixado para abertura da sessão e as regras estabelecidas no Edital.
- 7.7.1. Em caso de falha no sistema, os lances em desacordo com a norma deverão ser desconsiderados pela Pregoeira, devendo a ocorrência ser comunicada imediatamente ao provedor do sistema eletrônico (Portal de Compras Públicas).
- 7.7.2. Na hipótese do subitem anterior, a ocorrência será registrada em campo próprio do sistema.
- 7.8. O licitante somente poderá oferecer lance inferior ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema.
- 7.9. Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.
- 7.10. Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do licitante.
- 7.11. Se o(a) Pregoeiro(a) entender que o lance ofertado é absolutamente inexequível ou verificar que houve erro de digitação, deverá excluí-lo do sistema, a fim de não prejudicar a competitividade.
- 7.11.1. Considera-se absolutamente inexequível a proposta que reduzir o valor do último lance ofertado em mais de 85%.
- 7.12. No caso de desconexão com a Pregoeira, no decorrer da etapa competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances.
- 7.13. Se a desconexão perdurar por tempo superior a 10 (dez) minutos, a sessão será suspensa e terá reinício somente após comunicação expressa da Pregoeira aos participantes do certame, publicada no Portal de Compras Públicas, <http://www.portaldecompraspublicas.com.br>, quando serão divulgadas data e hora para a sua reabertura.
- 7.14. A etapa de lances da sessão pública será encerrada por decisão da Pregoeira. O sistema eletrônico encaminhará aviso de fechamento iminente dos lances, após o que transcorrerá período de tempo de até 30 (trinta) minutos, aleatoriamente determinado pelo sistema, findo o qual será automaticamente encerrada a recepção de lances.
- 7.15. Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta e, na hipótese de desistência de apresentar outros lances, valerá o último lance por ele ofertado, para efeito de ordenação das propostas.

8. DO EMPATE:

8.1.1. A microempresa ou empresa de pequeno porte mais bem classificada, cuja proposta estiver no intervalo estabelecido no item Erro! Fonte de referência não encontrada., será convocada para, querendo, apresentar nova proposta de preço inferior àquela classificada com o menor preço ou lance, no prazo máximo de 05 (cinco) minutos após o encerramento dos lances, sob pena de preclusão;

8.1.2. Apresentada proposta nas condições acima referidas, esta será considerada como a licitante detentora do lance mais vantajoso, dando prosseguimento ao certame na forma do **item 9** e seguintes;

8.1.3. Não apresentada proposta na condição cima referida, serão convocadas as microempresas ou empresas de pequeno porte, no intervalo estabelecido acima, na ordem classificatória, para o exercício do mesmo direito;

8.1.4. No caso de equivalência dos valores apresentados pelas MEs / EPPs que se encontrem em situação de empate, será efetuado sorteio aleatório entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta.

8.1.5. A convocada que não apresentar proposta dentro do prazo de 05 (cinco) minutos, controlados pelo Sistema, decairá do direito previsto nos arts. 44 e 45 da Lei Complementar nº 123/2006.

8.1.6. Na hipótese de não declaração de licitante vencedora, enquadrada como microempresa ou empresa de pequeno porte, será dado prosseguimento ao certame na forma do item **9** e seguintes da licitante que originalmente apresentou a menor proposta ou lance.

8.1.7. O disposto nos subitens **8.1.1** a **8.1.6**, somente se aplicará quando a melhor oferta inicial não tiver sido apresentada por microempresa ou empresa de pequeno porte.

8.1.8. A desistência em apresentar lance implicará na manutenção do último preço ofertado pela licitante, para efeito de classificação de aceitabilidade da proposta.

8.2. Se a Pregoeira observar que há licitantes em situação de empate que enviaram seus lances em horários exatamente iguais, mas não se enquadram como MEs / EPPs, adotará os seguintes critérios de desempate, nesta ordem:

8.2.1. Utilização de bens e serviços produzidos no Brasil;

8.2.2. Utilização de bens e serviços produzidos ou prestados por empresas brasileiras;

8.2.3. Utilização de bens e serviços produzidos por empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento tecnológico no País;

8.2.4. Utilização de bens e serviços produzidos ou prestados por empresas que comprovem cumprimento de reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência ou para reabilitado da Previdência Social e que atendam às regras de acessibilidade previstas na legislação;

8.2.5. Sorteio.

8.3. A proposta declarada vencedora será inserida, na fase de Aceitação, no campo "Valor Negociado", com a devida justificativa.

9. DA NEGOCIAÇÃO DIRETA:

9.1. Encerrada a etapa de lances e depois da verificação de possível empate, a Pregoeira encaminhará contraproposta à licitante que tenha apresentado o lance mais vantajoso, observado o critério de julgamento e o valor estimado para a contratação, para que seja obtida melhor proposta.

9.2. A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelas demais licitantes.

10. DA ACEITABILIDADE DA PROPOSTA VENCEDORA:

10.1. Encerrada a etapa de negociação, a Pregoeira examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto ao preço, a sua exequibilidade, bem como quanto ao cumprimento das especificações do objeto.

10.2. A Pregoeira convocará o licitante para enviar, digitalmente, a proposta atualizada em conformidade com o último lance ofertado num prazo máximo de 02 (duas), por meio de campo próprio do Sistema, sob pena de desclassificação.

10.2.1. O prazo poderá ser prorrogado, a critério da Pregoeira, desde que solicitado por escrito, antes de findo o prazo estabelecido.

10.2.2. A proposta deve conter:

a) Nome da proponente e de seu representante legal, endereço completo, telefone, endereço de correio eletrônico, números do CNPJ e da inscrição Estadual e Municipal (se houver);

b) O preço **unitário e total para cada** ofertado (**conforme especificados no Termo de Referência (Anexo I deste Edital)**), bem como o valor global da proposta, em moeda corrente nacional, já considerados e inclusos todos os tributos, fretes, tarifas e demais despesas decorrentes da execução do objeto;

- c) A **descrição** mínima do objeto de forma a demonstrar que o material atenda as especificações e exigências contidas no Termo de Referência, Anexo I deste Edital;
- d) Marca, modelo, tipo, fabricante e procedência;
- e) Prazo de validade da proposta não inferior a 90 (noventa) dias corridos, contados da data prevista para abertura da licitação;
- f) Prazo de entrega não superior a 05 (cinco) dias corridos, contados da Ordem de Fornecimento;
- g) Indicação do banco, número da conta e agência para fins de pagamento.

10.3. O não envio da proposta ajustada por meio do correio eletrônico com todos os requisitos elencados no subitem **10.2.2**, ou o descumprimento das diligências determinadas pela Pregoeira acarretará na desclassificação da proposta, sem prejuízo da instauração de processo sancionatório contra o licitante.

10.4. Em nenhuma hipótese poderá ser alterado o conteúdo da proposta apresentada, seja com relação a prazo e especificações do material ofertado ou qualquer condição que importe modificação dos seus termos originais, ressalvadas apenas aquelas alterações destinadas a sanar evidentes erros formais ou quando a alteração representar condições iguais ou superiores às originalmente propostas.

10.5. Serão desclassificadas as propostas que contenham preços excessivos, assim entendidos quando apresentarem valores globais ou unitários acima do valor definido para o respectivo objeto no Termo de Referência.

10.5.1. A desclassificação por valor excessivo ocorrerá quando a Pregoeira, após a negociação direta, não obtiver oferta inferior ao preço máximo fixado.

10.6. Se houver indícios de inexecuibilidade da proposta de preços, ou em caso da necessidade de esclarecimentos complementares, serão realizadas diligências para comprovação da exequibilidade.

10.7. A Pregoeira em conjunto com a Equipe de Apoio poderá realizar quaisquer diligências necessárias para averiguar a conformidade da proposta com as especificações mínimas previstas no Termo de Referência, Anexo I ao Edital, salvo a juntada de documentos, para atender a exigência deste edital, findo o prazo estabelecido no **item 10.2**.

10.8. Se a proposta ou lance vencedor for desclassificado, a Pregoeira examinará a proposta ou lance subsequente, e assim sucessivamente, na ordem de classificação.

10.8.1. Nas hipóteses em que a Pregoeira não aceitar a proposta e passar à subsequente, serão observados os procedimentos previstos nos **itens 8 e 9**.

10.9. Havendo necessidade, a Pregoeira suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a continuidade da mesma.

10.10. Sempre que a proposta não for aceita, e antes de a Pregoeira passar à subsequente, haverá nova verificação da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123/2006, seguindo-se a disciplina estabelecida no **item 8** deste edital, se for o caso.

10.11. A proposta original, com todos os requisitos do **item 10.2.2**, deverá ser encaminhada em envelope fechado e identificado com dados da empresa e do pregão eletrônico, no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis, contados a partir da declaração dos vencedores no sistema, ao protocolo da PREFEITURA MUNICIPAL DE ANGICAL DO PIAUÍ/PI, com sede na Av. João Siqueira Paes, S/N - Centro, Angical do Piauí/PI, aos cuidados da Pregoeira do **Pregão Eletrônico nº 039/2023 - PMA**.

11. DA AMOSTRA:

11.1. Não será exigida amostra do objeto do presente certame, estando as licitantes cientificadas de que os dos materiais ofertados devem atender as exigências e especificações mínimas constantes no Termo de Referência que segue como Anexo I ao Edital, sob pena de recusa de recebimento do(s) bem(ns), sem prejuízo da aplicação de sanções administrativas.

12. DA HABILITAÇÃO:

12.1. Como condição prévia ao exame da documentação de habilitação do licitante detentor da proposta classificada em primeiro lugar, os licitantes deverão apresentar as consultas abaixo relacionadas, havendo alguma divergência a Pregoeira verificará o eventual descumprimento das condições de participação, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação, mediante a consulta aos seguintes cadastros:

12.1.1. SICAF;

12.1.2. Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas – CEIS e o e o Cadastro Nacional de Empresas Punidas – CNEP (www.portaldatransparencia.gov.br/);

12.1.3. Cadastro Nacional de Condenações Cíveis por Atos de Improbidade Administrativa, mantido pelo Conselho Nacional de Justiça (www.cnj.jus.br/improbidade_adm/consultar_requerido.php).

12.1.4. Lista de Inidôneos, mantida pelo Tribunal de Contas da União – TCU;

12.1.5. A consulta aos cadastros será realizada em nome da empresa licitante e também de seu sócio majoritário, por força dos artigos 3º e 12 da Lei nº 8.429, de 1992, que prevê, dentre as sanções impostas ao responsável pela prática de ato de improbidade administrativa, a proibição de contratar com o Poder Público, inclusive por intermédio de pessoa jurídica da qual seja sócio majoritário.

12.1.6. Constatada a existência de sanção, a Pregoeira inabilitará o licitante, por falta de condição de participação.

12.2. A Pregoeira consultará o Sistema de Cadastro Unificado de Fornecedores – SICAF em relação à habilitação jurídica, à regularidade fiscal e trabalhista, à qualificação econômica financeira e habilitação técnica.

12.2.1. As licitantes devidamente cadastradas no SICAF deverão encaminhar os seguintes documentos:

I – Certidão Negativa de falência, concordata, recuperação judicial ou extrajudicial (Lei nº 11.101, de 09/02/2005), expedida pelo distribuidor da sede da empresa, datado dos últimos 30 (trinta) dias, ou que esteja dentro do prazo de validade expresso na própria Certidão. No caso de praças com mais de um cartório distribuidor, deverão ser apresentadas as certidões de cada um dos distribuidores;

II – As licitantes que apresentarem resultado menor ou igual a 1 (um), em qualquer um dos índices contidos no cadastro do SICAF, deverão comprovar capital social ou patrimônio líquido de 10% (dez por cento) do valor total estimado **para o(s) item(ns) cotado(s)** constante do Anexo I, **que deverá recair sobre o montante dos itens que pretenda concorrer.**

a) A comprovação deverá ser feita quando da habilitação, apresentando o balanço Patrimonial e Demonstrações Contábeis do último exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da Lei devidamente registrados ou pelo Registro comercial, ato constitutivo, estatuto ou contrato social, conforme regulado pelo **subitem 12.3.3** deste edital.

III – Declaração de que a empresa não emprega menor de 18 (dezoito) anos para a realização de trabalhos noturnos, perigosos ou insalubres, bem como não utiliza, para qualquer trabalho, mão-de-obra de menores de 16 (dezesseis) anos, exceto na condição de aprendiz, a partir de 14 (quatorze) anos (modelo Anexo III ao Edital).

12.2.2. A licitante cuja habilitação parcial no SICAF acusar como situação do fornecedor algum documento com validade vencida, deverá encaminhar o respectivo documento a fim de comprovar a sua regularidade.

12.3. Os licitantes que não estiverem cadastrados no Sistema de Cadastro Unificado de Fornecedores – SICAF deverão apresentar a seguinte documentação relativa à Habilitação Jurídica, à Regularidade Fiscal e trabalhista, Habilitação Econômico-Financeira e Qualificação Técnica:

12.3.1. COMPROVAÇÃO DA HABILITAÇÃO JURÍDICA:

I – Inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis junto a Junta Comercial da respectiva sede, para o caso de empresário individual;

II – Para licitante microempreendedor individual – MEI, Certificado da Condição de Microempreendedor Individual - CCMEI, hipótese em que será realizada a verificação da autenticidade no sítio www.portaldoempreendedor.gov.br;

III – Ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial da respectiva sede, acompanhado de documento comprobatório de seus administradores, para os casos de sociedade empresária ou empresa individual de responsabilidade limitada - EIRELI;

IV – Caso o licitante seja sucursal, filial ou agência, inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis onde opera, com averbação no Registro onde tem sede a matriz;

V – Inscrição do ato constitutivo no Registro Civil das Pessoas Jurídicas do local da sede do licitante, acompanhada de prova da indicação dos seus administradores, para o caso de sociedade simples;

VI – Decreto de autorização, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País, e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir;

12.3.1.1. Os documentos acima deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva.

12.3.2. REGULARIDADE FISCAL E TRABALHISTA:

I – Registro no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica – CNPJ;

II – Prova de inscrição no cadastro de contribuinte Estadual, Municipal ou do Distrito Federal, se houver, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;

III – Prova de regularidade para com as Fazendas Estadual e Municipal ou Distrital, do domicílio ou sede da licitante;

IV – 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 02/10/2014, do Secretário da Receita Federal do Brasil e da Procuradora-Geral da Fazenda Nacional.

V – Certificado de Regularidade perante o FGTS, fornecido pela Caixa Econômica Federal.

VI – Certidão de regularidade relativa a débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho (CNDT), mediante a apresentação de certidão negativa, em plena validade, que poderá ser obtida no site www.tst.jus.br/certidao.

12.3.2.1. Para a regularidade fiscal e trabalhista, será aceita certidão positiva com efeito de negativa.

12.3.2.2. Caso o licitante seja considerado isento de tributos estaduais ou municipais relacionados ao objeto licitatório, deverá comprovar tal condição mediante a apresentação de declaração da Fazenda Estadual ou da Fazenda Municipal do domicílio ou sede do fornecedor, ou outra equivalente que demonstre tal isenção.

12.3.3. QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA:

I – Certidão Negativa de falência, de concordata, de recuperação judicial ou extrajudicial (Lei nº 11.101, de 9.2.2005), expedida pelo distribuidor da sede da empresa, datado dos últimos 30 (trinta) dias, ou que esteja dentro do prazo de validade expresso na própria Certidão. No caso de praças com mais de um cartório distribuidor, deverão ser apresentadas as certidões de cada um dos distribuidores.

II – Balanço Patrimonial e demais demonstrações contábeis do último exercício social, já exigíveis e apresentadas na forma da Lei devidamente registrados, que comprovem a boa situação financeira da empresa, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios.

a) as empresas constituídas no ano em curso poderão substituir o balanço anual por balanço de abertura, devidamente autenticado pela Junta Comercial;

12.3.4. ATENDIMENTO AO ART. 7º, INC. XXXIII DA CONSTITUIÇÃO

12.3.4.1. Declaração de que a empresa não emprega menor de 18 (dezoito) anos para a realização de trabalhos noturnos, perigosos ou insalubres, bem como não utiliza, para qualquer trabalho, mão-de-obra de menores de 16 (dezesseis) anos, exceto na condição de aprendiz, a partir de 14 (quatorze) anos (modelo Anexo III ao Edital).

12.4. DA HABILITAÇÃO DAS MEs / EPPs

12.4.1. As empresas qualificadas como ME / EPP, na forma da Lei Complementar nº 123/2006, deverão apresentar todos os documentos de habilitação, referentes à habilitação jurídica, fiscal e trabalhista, econômico-financeira e técnica, sob pena de inabilitação.

12.4.2. A existência de restrição relativamente à regularidade fiscal e trabalhista não impede que a licitante qualificada como microempresa (ME) ou empresa de pequeno porte (EPP) seja declarada vencedora, uma vez que atenda a todas as demais exigências do edital.

12.4.2.1. A declaração do vencedor acontecerá no momento imediatamente posterior à fase de habilitação.

12.4.3. Caso a proposta mais vantajosa seja ofertada por licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, e uma vez constatada a existência de alguma restrição no que tange à regularidade fiscal ou trabalhista, a mesma será convocada para, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, após a declaração do vencedor, comprovar a regularização.

12.4.3.1. O prazo poderá ser prorrogado por igual período, a critério da Administração, quando requerida pelo licitante, mediante apresentação de justificativa.

12.4.4. A não regularização no prazo previsto implicará decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital, sendo facultado a PREFEITURA MUNICIPAL DE ANGICAL DO PIAUÍ/PI convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação para prosseguimento do certame.

12.4.5. O licitante enquadrado como microempreendedor individual que pretenda auferir os benefícios do tratamento diferenciado previstos na Lei Complementar n. 123, de 2006, estará dispensado:

- (a) da prova de inscrição nos cadastros de contribuintes estadual e municipal; e
- (b) da apresentação do balanço patrimonial e das demonstrações contábeis do último exercício.

12.5. ORIENTAÇÕES GERAIS SOBRE A HABILITAÇÃO

12.5.1. Os documentos exigidos para a habilitação, conforme regulado neste Edital, deverão ser enviados em até 02 (duas) horas, exclusivamente por meio do por meio de campo próprio do Sistema.

12.5.2. Os documentos de habilitação serão remetidos em original, por qualquer processo de cópia reprográfica, autenticada por tabelião de notas ou por servidor/funcionário da PREFEITURA MUNICIPAL DE ANGICAL DO PIAUÍ/PI, desde que conferidos com o original, ou publicação em

órgão da imprensa oficial, para análise, no prazo de no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis, juntamente com a proposta de preços em envelope fechado e identificado com dados da empresa e do pregão eletrônico, na forma do **item 10.11** deste Edital.

12.5.3. Os documentos apresentados para habilitação deverão estar todos **em nome e CNPJ da matriz** ou todos **em nome e CNPJ da filial**, exceto aqueles que comprovadamente só possam ser fornecidos à matriz e referir-se ao local do domicílio ou sede do interessado.

12.5.4. As certidões que não apresentarem em seu teor, data de validade previamente estabelecida pelo órgão expedidor, deverão ter sido expedidas até 90 (noventa) dias antes da data da sessão pública deste Pregão, exceto a Certidão Negativa de Falência, Concordata, Recuperação Judicial e Extrajudicial que deverá estar datada dos últimos 30 (trinta) dias (**itens 12.2.1, I, e 12.3.3, I**).

12.5.5. Havendo necessidade de analisar minuciosamente os documentos enviados via correio eletrônico, a Pregoeira suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a continuidade da mesma.

12.5.6. Será inabilitado o licitante que não comprovar sua habilitação, seja por não apresentar quaisquer dos documentos exigidos, apresentá-los em desacordo com o estabelecido neste Edital ou deixar de enviar a documentação de habilitação por meio de campo próprio do Sistema quando solicitado pela Pregoeira, ficando sujeito às penalidades previstas neste Edital.

12.5.7. No julgamento da habilitação e das propostas, a Pregoeira poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas, dos documentos e sua validade jurídica, mediante despacho fundamentado, registrado em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes validade e eficácia para fins de habilitação e classificação.

12.5.8. No caso de inabilitação, haverá nova verificação da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123/2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida para aceitação da proposta subsequente.

12.5.9. Se a proposta não for aceitável, ou se a licitante não atender às exigências de habilitação, a Pregoeira, examinará a proposta subsequente e assim sucessivamente, na ordem de classificação, até a seleção da proposta que melhor atenda a este edital.

12.5.10. Constatado o atendimento pleno às exigências fixadas neste edital, a licitante será declarada vencedora.

13. DOS RECURSOS:

13.1. Declarado o vencedor, qualquer licitante poderá, durante a sessão pública, de forma imediata e motivada, em campo próprio do sistema, manifestar sua intenção de recurso no prazo de 30 (trinta) minutos.

13.1.1. A falta de manifestação imediata e motivada da licitante importará na decadência desse direito, ficando a Pregoeira autorizado a adjudicar o objeto à licitante declarada vencedora.

13.1.2. Diante da manifestação da intenção de recurso a Pregoeira não adentrará no mérito recursal, mas apenas verificará as condições de admissibilidade do recurso.

13.1.3. Os interessados que porventura queiram ter vista do processo licitatório poderão comparecer a PREFEITURA MUNICÍPIO DE ANGICAL DO PIAUÍ/PI, com sede na Av. João Siqueira Paes, S/N - Centro, Angical do Piauí/PI, de segunda à sexta-feira, das 08:00 às 12:00.

13.2. Recebida a intenção de interpor recurso pela Pregoeira, a licitante deverá apresentar as razões do recurso no prazo de 03 (três) dias úteis, ficando as demais licitantes, desde logo, intimadas para, querendo, apresentar contrarrazões em igual prazo, que começará a contar do término do prazo da recorrente.

13.2.1. As razões e contrarrazões serão recebidas exclusivamente por meio de campo próprio do Sistema. Não serão recebidas ou conhecidas razões de recurso e contrarrazões entregues diretamente a Pregoeira ou enviadas por quaisquer outros meios (fax, correspondência, etc).

13.3. Caberá a Pregoeira receber, examinar e instruir os recursos interpostos contra seus atos, podendo reconsiderar suas decisões no prazo de 5 (cinco) dias úteis após o recebimento das razões e contrarrazões ou, neste mesmo prazo, fazê-lo subir devidamente informado ao Prefeito Municipal para a decisão final no prazo de 5 (cinco) dias úteis.

13.4. O acolhimento do recurso invalida tão somente os atos insuscetíveis de aproveitamento.

13.5. Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados, no endereço constante neste Edital (**item 13.1.3**).

13.6. Não serão conhecidos os recursos apresentados fora dos prazos, subscritos por representantes não habilitados legalmente ou não identificados no processo para responder pelo licitante.

14. DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO:

14.1. O objeto deste pregão será adjudicado ao vencedor por ato da Pregoeira, salvo quando houver recurso, hipótese em que a adjudicação caberá, após a regular decisão dos recursos interpostos, ao Prefeito Municipal.

14.2. Após a fase recursal, constatada a regularidade dos atos praticados, a autoridade competente homologará o procedimento licitatório.

15. DO TERMO DE CONTRATO OU INSTRUMENTO EQUIVALENTE:

15.1. Após a homologação da licitação, a licitante vencedora será convocada para assinar o termo de contrato ou retirar a Nota de Empenho.

15.2. O contrato a ser assinado estabelecerá as cláusulas, critérios e condições definidas no art. 55 da Lei nº 8.666/1993 e observará os termos contidos na minuta Anexo VI deste Edital ou as disposições constantes de instrumento equivalente.

15.3. O prazo máximo para assinatura e entrega do termo de contrato é de 05 (cinco) dias úteis, contados da data da convocação.

15.3.1. O prazo para assinatura do termo de contrato acima estabelecido poderá ser prorrogado uma única vez por igual período, desde que ocorra motivo justificado e aceito pela PREFEITURA MUNICIPAL DE ANGICAL DO PIAUÍ/PI.

15.3.2. Alternativamente à convocação para a assinatura do termo de contrato, o da PREFEITURA MUNICIPAL DE ANGICAL DO PIAUÍ/PI poderá encaminhá-lo para assinatura, mediante correio eletrônico, para que seja assinado e devolvido no prazo de 5 (cinco) dias úteis, a contar da data de seu recebimento.

15.3.3. A recusa injustificada do licitante vencedor em assinar o contrato, aceitar ou retirar o instrumento equivalente, dentro do prazo estabelecido pela Administração, importará na decadência do direito à contratação, sem prejuízo das penalidades estabelecidas neste edital.

15.4. Por ocasião da assinatura do contrato, será exigida a comprovação das condições de habilitação consignadas neste Edital, as quais deverão ser mantidas pelo licitante durante a vigência do contrato.

15.5. O prazo de vigência do contrato será até 12 MESES, prorrogável na ocorrência de uma das hipóteses dispostas no art. 57, 1º da Lei nº 8.666/1993.

15.6. Os seguintes requisitos foram estabelecidos no Termo de contrato, Anexo VI deste Edital, ou instrumento equivalente, e serão de observância obrigatória dos contratados:

I – As hipóteses, prazo e condições de prestação das garantias;

II – Critérios para o recebimento do objeto;

III – Prazos e condições de pagamento;

IV – Atualização financeira ou reajustamentos, quando possível;

V – Hipóteses de compensações financeiras ou penalizações, por eventuais atrasos e descontos, por eventuais antecipações de pagamentos.

15.7. O presente Edital fará parte integrante do contrato, bem como seus anexos e a proposta apresentada pela licitante vencedora.

15.8. Serão designados um Fiscal e um Gestor para o contrato, que desempenhará as atribuições previstas na INSTRUÇÃO NORMATIVA Nº 06/2017, de 16 de outubro de 2017 – TCE/PI.

15.9. É vedada a subcontratação, cessão ou transferência total ou parcial do objeto deste Pregão.

15.10. O objeto da licitação deverá ser entregue, nos prazos, local e condições previstas no Termo de Referência, Anexo I deste Edital e observará as regras para recebimento definidas no Contrato, anexo VI, ou instrumento equivalente.

16. DA FISCALIZAÇÃO:

16.1. Sujeitar-se-á a Contratada à mais ampla e irrestrita fiscalização por parte da autoridade encarregada de acompanhar o fornecimento do objeto desta licitação, observadas as regras definidas na minuta contratual, Anexo VI deste Edital, ou no instrumento equivalente.

17. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS:

17.1. Aquele que, convocado dentro do prazo de validade da sua proposta, não assinar o contrato, não aceitar a Nota de Empenho, deixar de entregar documentação exigida neste edital, apresentar documentação falsa, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar na execução do ajuste, comportar-se de modo inidôneo, fizer declaração falsa ou cometer fraude fiscal, garantido o direito à ampla defesa, ficará impedido de licitar e de contratar com toda esfera administrativa do Estado do Piauí pelo prazo de até 05 (cinco) anos, sem prejuízo das multas previstas neste Edital e seus anexos e das demais cominações legais.

- 17.2. A Administração poderá, ainda, utilizar-se da sanção de advertência, prevista no art. 87, I, da Lei nº 8.666/1993, aplicada ao pregão subsidiariamente
- 17.3. Considera-se comportamento inidôneo, entre outros, a declaração falsa quanto às condições de participação, quanto ao enquadramento como ME/EPP ou o conluio entre os licitantes, em qualquer momento da licitação, mesmo após o encerramento da fase de lances.
- 17.4. A penalidade de multa pode ser aplicada cumulativamente com as sanções de advertência, impedimento de licitar e contratar e declaração de inidoneidade.
- 17.5. Pela inexecução total ou parcial do contrato, a PREFEITURA MUNICIPAL DE ANGICAL DO PIAUÍ/PI, garantida a prévia defesa, aplicará as sanções definidas na minuta do contrato, anexo VI deste edital ou dispostas em instrumento equivalente.
- 17.6. A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa ao licitante/contratado, observando-se o procedimento previsto na Lei nº 8.666/1993.
- 17.7. A autoridade competente, na aplicação das sanções, levará em consideração a gravidade da conduta do infrator, o caráter educativo da pena, bem como o dano causado a PREFEITURA MUNICIPAL DE ANGICAL DO PIAUÍ/PI, observado o princípio da proporcionalidade.
- 17.8. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no **SICAF**.

18. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS:

- 18.1. A PREFEITURA MUNICIPAL DE ANGICAL DO PIAUÍ/PI poderá revogar este Pregão por razões de interesse público decorrente de fato superveniente que constitua óbice manifesto e incontornável, ou anulá-lo por ilegalidade, de ofício ou por provocação de terceiros, salvo quando for viável a convalidação do ato ou do procedimento viciado, desde que observados os princípios da ampla defesa e contraditório.
- 18.1.1. A anulação do pregão induz à do contrato.
- 18.1.2. A anulação da licitação por motivo de ilegalidade não gera obrigação de indenizar.
- 18.2. É facultado à autoridade superior, em qualquer fase deste Pregão, promover diligência destinada a esclarecer ou completar a instrução do processo, vedada a inclusão posterior de informação ou de documentos que deveriam ter sido apresentados para fins de classificação e habilitação.

18.3. 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 da PREFEITURA MUNICIPAL DE ANGICAL DO PIAUÍ/PI.

18.4. O desatendimento às exigências formais, não essenciais, não importará na inabilitação da licitante e/ou desclassificação de sua proposta, desde que seja possível a aferição de sua habilitação e a exata compreensão da sua proposta, durante a realização da sessão pública do pregão.

18.5. 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.

18.6. A critério da Pregoeira, o prazo para o envio da proposta de preços e da documentação de habilitação poderá ser prorrogado pelo tempo que se julgar necessário.

18.7. A autoridade competente poderá, em qualquer fase do processo licitatório, desclassificar a proposta da licitante que for declarada inidônea, assegurada a ampla defesa.

18.8. O licitante é o responsável pela fidelidade e legitimidade das informações prestadas e dos documentos apresentados em qualquer fase da licitação.

18.8.1. A falsidade de qualquer documento apresentado ou a inverdade das informações nele contidas implicará a imediata desclassificação do proponente que o tiver apresentado, ou, caso tenha sido o vencedor, a rescisão do contrato ou do documento equivalente, sem prejuízo das demais sanções cabíveis.

18.9. O foro da cidade de Angical do Piauí/PI, com exclusão de qualquer outro, por mais privilegiado que seja, será o designado para julgamento de quaisquer questões judiciais resultantes da presente licitação e da aplicação do presente Edital.

18.10. Os casos omissos e demais dúvidas suscitadas serão dirimidas pelo (a) Pregoeiro (a), no endereço eletrônico mencionado neste Edital, **item 3.5**.

18.11. Este pregão poderá ter a data de abertura da sessão pública transferida por conveniência da PREFEITURA MUNICIPAL DE ANGICAL DO PIAUÍ/PI, sem prejuízo do disposto no inciso V do art. 4º, da Lei nº 10.520/2002.

18.12. O Edital está disponibilizado, na íntegra, no endereço eletrônico www.portaldecompraspublicas.com.br e também na página sistemas.tce.pi.gov.br/licitacoesweb/.

18.13. O inteiro teor do processo está disponível para vista aos interessados, na PREFEITURA MUNICIPAL DE ANGICAL DO PIAUÍ/PI, com sede na Av. João Siqueira Paes, S/N - Centro, Angical do Piauí/PI.

19. ANEXOS:

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

19.1.1. ANEXO I - Termo de Referência;

19.1.2. ANEXO II – Modelo de Proposta de Preços;

19.1.3. ANEXO III – Modelo de Declaração de que não Emprega Menor;

19.1.4. ANEXO IV – Modelo de Declaração de Enquadramento como ME/EPP;

19.1.5. ANEXO V – Declaração de Ciência e Termo de Responsabilidade;

19.1.6. ANEXO VI – Minuta de Contrato.

Angical do Piauí/PI, 16 de janeiro de 2023.

Darlene Soares Carvalho
Pregoeira PMA/PI

ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 078/2023
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 039/2023

1. DO OBJETO

1.1 Contratação de empresa para Aquisição de Material Permanente para atender as necessidades do Município de Angical do Piauí/PI

1.1.1 Estimativas dos Materiais:

ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA

LOTE – I (MOBILIÁRIO)

ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QTD.	V. UNITÁRIO	VALOR TOTAL
------	-----------	-------	------	----------------	-------------

1	<p>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</p>	Unid.	40	R\$1.039,71	R\$ 41.588,40
---	---	-------	----	-------------	---------------

<p>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° 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° Celsius, encaixado e travado por tração mecânica. Composição superior dupla anichado, dotado de células equivalentes de formato proporcional. Montante estabilizador com chapas de partículas demadeira, 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 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 e 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 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</p>				
---	--	--	--	--

<p>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 110° 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 180° 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/mm² = 0,35, resistência à flexão estática N/mm² = 11,0 resistência à tração superficial N/mm² = 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° 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</p>				
--	--	--	--	--

	em sistema parafuso 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° 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 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, 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° C) respeitando a cor do tampo. Tanto as bordas laterais, posterior e frontal recebem acabamento perfeito na mesma cor do laminado melamínico, 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	Unid.	6	R\$ 3.090,52	R\$ 18.543,12

<p>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 ($>18^{\circ} C$) 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 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 ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor do tampo, dotado de divisores verticais com espaçamento 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</p>				
---	--	--	--	--

	<p>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 ($>18^{\circ} C$) respeitando a cor do tampo. 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 400mm. Cor de mobiliário (branco).</p> <p>* Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações do produto.</p>				
3	<p>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</p>	Unid.	40	R\$ 1.040,48	R\$ 41.619,20

	<p>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 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 e fibra de madeira e resina de composição homogênea tanto na superfície como em seu interior, prensada a quente em alta temperatura, em torno de $200^{\circ} C$, 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 reta com harmonização suave a proporcionar conforto ao toque e ergonomia,</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>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 110° 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 pré 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 180° 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, 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</p>				
--	--	--	--	--	--

	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 parafuso 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 160° Celsius, 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	Unid.	40	R\$ 735.50	R\$ 29.420,00

	<p>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° 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° 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 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 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 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,</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>disponível dezesseis cores a definir conforme projeto, articulada em dispositivo de giro com abertura 110° 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 180° 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, deslizando 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</p>				
--	--	--	--	--	--

	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° Celsius, 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 imersão 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, acabamentodas 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, fabricadopor processo de solda MIG, duas portas altasem 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-rigido na aresta de interseção entre elas, sistema de fechamentocom 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 paraconserto 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	Unid.	40	R\$ 1.371.60	R\$ 54.864,00

	objeto, especificamente do referente item cotado. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.				
6	<p>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</p>	Unid.	4	R\$ 5.324,20	R\$21.296,80

	<p>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 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 e segundo estágios módulos abertos assimétricos confeccionados na integra de no mínimo 15mm 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 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 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</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>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 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 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. 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 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, painel em madeira de no</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>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, perpendicular ao conjunto vertical, tampo em madeira de no mínimo 25 mm de alta densidade relativa, revestido em ambas 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 $180^{\circ} C$, dotada de faixa de reforço estrutural 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</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>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 $N/mm^2 = 11,0$ 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 ($>18^{\circ} C$) 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 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, canilhos em madeira e parafusos com auto cortantes, fechadura cilíndrica de 22 mm com batedor e ferrolho, Puxador injetado em</p>				
--	---	--	--	--	--

	polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch respeitando a cor da matriz a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius. Medindo 2260 x 1800 x 1800mm. Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D.				
7	<p>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</p>	Unid.	4	R\$ 6.418,92	R\$ 25.675,68

	<p>colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° 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 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° 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, 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 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° 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</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>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 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 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, 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 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</p>				
--	---	--	--	--	--

<p>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 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, paralela a esta e equidistante montante horizontal 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, repousado sobre primeiros estágio módulo fechado confeccionado na íntegra de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo as partículas mais finas nas extremidades e as</p>				
--	--	--	--	--

	<p>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 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. 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 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, 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 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</p>				
--	--	--	--	--	--

<p>colas de fusão a quente EVA e PUR , a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° 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 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 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° C) respeitando a cor das faces instaladas, estrutura externa metálica com acabamento da estrutura metálica com pré-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 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 (>18° C) respeitando a cor das</p>				
---	--	--	--	--

	<p>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 ($>18^{\circ} C$) 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 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, 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 $160^{\circ} C$ Reproduzidos em equivalencia e dimensão idêntica. Medindo 3005 x 1440 x 1500mm. Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D.</p>				
8	Arquivo de aço com 4 gavetas para pastas suspensas, confeccionado em chapa de aço nº 24 com puxador. Composto por: a) Base – reforçada em aço 24; Acabamento das superfícies, pintada com tratamento	Unid.	30	R\$ 1.134,23	R\$ 34.026,90

	<p>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 mesmas dimensões, 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 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.</p>				
9	<p>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</p>	Unid.	20	R\$ 1.132,61	R\$22.652,20

	<p>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 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 $200^\circ C$, com boa resistência específica, Medium Density</p>				
--	---	--	--	--	--

<p> 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. 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, 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 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 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, </p>				
---	--	--	--	--

	<p>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 160° Celsius, medindo 480 x 450 x 1320 mm * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D</p>				
10	<p>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 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 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 abase 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</p>	Unid.	50	R\$ 434,25	R\$ 21.712,50

<p>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, 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, 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 180° Celsius, Pés com ponteiras em polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor cinza a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° 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 decorreção de tenacidade e dureza excessiva na têmpera de acabamento metálico natural fosco com auto cortantes fechadura cilíndrica de 22</p>				
--	--	--	--	--

	mm, medindo 1000 x 600 x 750mm. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D				
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 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 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	Unid.	40	R\$ 483,53	R\$ 19.341,20

	<p>ambiente normal (>18° 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, 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, 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 180° 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 160° 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 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 1200 x 600 x 750mm. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D</p>				
12	Mesa reta projetada para trabalho com tampo constituído de no mínimo 15 mm de alta densidade relativa, fabricado com fibras de	Unid.	40	R\$ 293,57	R\$ 11.742,80

<p>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 $N/mm^2 = 63,74$, 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, dotadas de ponteira de encaixe interno</p>				
---	--	--	--	--

	<p>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, 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 180° 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 160° 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 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</p>				
13	<p>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</p>	Unid.	50	R\$ 432,27	R\$ 21.613,50

<p>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 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 abase 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, 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</p>				
--	--	--	--	--

	<p>colas de fusão a quente EVA e PUR, a ser processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) respeitando a cor do tampo, 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 tẽpera 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</p>				
14	<p>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 200° C, com boa resistência específica, Medium Density Fiberboard, as chapas possuem resistência à tração perpendicular N/mm² = 0,54, resistência à flexão estática N/mm² = 20,1 densidade mínima de N/mm² = 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,</p>	Unid.	50	R\$ 528,83	R\$ 26.441,50

	<p>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 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 serprocessados 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, 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 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 serprocessados 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</p>				
15	<p>Cadeira montada sobre longarina com três lugares confeccionada com assento confeccionado 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</p>	Unid.	50	R\$ 822,27	R\$ 41.113,50

	<p>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 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 160° 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 160° 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.</p>				
16	<p>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</p>	Unid.	50	R\$ 868,22	R\$ 43.411,00

	<p>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 polipropilenocopolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° 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 160° Celsius, toque levemente rugoso, 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.</p>				
17	<p>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 couro, contra encosto estafado em espuma laminada de 5 mm, revestido em couro, 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 couro, contra assento revestido em</p>	Unid.	30	R\$ 608,50	R\$ 18.255,00

	<p>TNT e contra encosto revestido em vinil. Braço digitador em aço carbono carenado em polipropileno rígido, apoio de braço em poliuretano texturizado. 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 recepação 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 comaletas estruturais. Rodízios de duplo giro, corpo e rodas com diâmetro 60 mm, injetadas em fibra sintética de uso industrial, medindo 680 x 960 x 550 mm. garantia de 02 anos. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.</p>				
18	<p>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, 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.</p> <p>* Obrigatório apresentar catálogo do fabricante com todas as especificações técnicas,</p>	Unid.	200	R\$ 96,90	R\$ 19.380,00
19	<p>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</p>	Unid.	10	R\$ 669,31	R\$ 6.693,10

	<p>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 uso de molas, curso de regulagem de 90 mm acionada por alavanca independente, confeccionada em aço SAE 1045, com conificação para recepação 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.</p>				
20	<p>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</p>	Unid.	3	R\$ 1.707,89	R\$ 5.123,67

	<p>- 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, 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</p>				
--	--	--	--	--	--

<p>polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garrascom 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.</p> <p>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 m). 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 eletro fusão. 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</p>				
--	--	--	--	--

<p>usuário contra elementos ociosos, 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:</p> <p>- 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</p>				
--	--	--	--	--

<p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 Ri0 (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 				
---	--	--	--	--

	<p>revestimento, constando os seguintes índices de performance:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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	<p>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 e capa 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</p>	Unid.	100	R\$ 411,29	R\$ 41.129,00

	<p>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 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.</p>				
22	<p>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, ponteiras polipropileno copolímero, pigmentada com corante Masterbatch na cor preta a base de polietileno aplicado a um percentual de 2% fundido a 160° Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica confeccionada</p>	Unid.	200	R\$ 295,62	R\$ 59.124,00

	<p>com assento confeccionado 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. 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.</p>				
23	<p>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</p>	Unid.	10	R\$ 606,11	R\$ 6.061,10

	<p>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 recepação 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.</p>				
24	<p>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 160° Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica na medida 7/8, assento 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 a 50 kg/m2, revestida em tecido 100 % 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</p>	Unid.	200	R\$ 263,30	R\$ 52.660,00

	<p>injetada moldada em poliuretano flexível de alta resistência com densidade entre 45 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.</p>				
25	<p>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.</p> <p>* Obrigatório apresentar catálogo do fabricante com todas as especificações técnicas,</p>	Unid.	200	R\$ 101,17	R\$ 20.234,00
26	<p>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%</p>	Unid.	500	R\$ 345,94	R\$ 172.970,00

	<p>fundido a 160° 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 subseqüente confeccionado aço carbono maciço com textura helicoidal de reforço à torção fincado 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 carbono de 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 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.</p> <p>* Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.</p>				
27	CJA-03 CONJUNTO ALUNO 3 – 1 MESA + 1 CADEIRA DESCRIÇÃO: Conjunto para	Unid.	100	R\$ 662,70	R\$ 66.270,00

<p>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.</p> <p>•DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA MESA</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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. <p>•CARACTERÍSTICAS DA MESA</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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 (contraplaca 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 				
--	--	--	--	--

	<p>1/2”), em chapa 16 (1,5mm).</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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 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. <p>•DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS DA CADEIRA: Largura do assento: 400 mm;</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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. <p>•CARACTERÍSTICAS DA CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados na</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>cor amarela.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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 				
--	--	--	--	--	--

	<p>mínima 40 micrometros, na cor cinza.</p> <ul style="list-style-type: none"> • GARANTIA Mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação. 				
28	<p>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</p>	Unid.	50	R\$ 618,00	R\$ 30.900,00

	<p> aço carbono laminado a frio, com costura, seção 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 parafusos rosca 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. Ponteiros 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 </p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>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. Ponteiros 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.</p>				
29	<p>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 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</p>	Unid.	50	R\$ 557,82	R\$ 27.891,00

	madeira multi-laminada de conformada anatômicamente 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 especificações do produto.				
30	<p>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 confeccionado 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.</p> <p>*Obrigatório apresentar catálogo com dimensões em 2D.</p> <p>*Garantia de fábrica de 2 anos contra defeitos de fabricação.</p>	Unid.	20	R\$ 994.12	R\$ 19.882,40
31	<p>• 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.</p> <p>Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno)</p>	Unid.	400	R\$ 683.41	R\$ 273.364,00

	<p>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.</p> <p>•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-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: 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</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>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.</p> <p>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 mastiche 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. Ponteiros 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 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.</p> <p>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).</p> <p>• 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</p>				
--	--	--	--	--	--

<p>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.</p> <p>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.</p> <p>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 <i>Eucalyptus grandis</i>, 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.</p> <p>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</p>				
--	--	--	--	--

	<p>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.</p> <p>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. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. 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, a identificação “modelo FDE-FNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p> <p>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).</p> <p>3. As cores dos materiais deverão respeitar aquelas definidas na Tabela de referências</p>				
--	--	--	--	--	--

de cores abaixo:						
Componente ou insumo	Cor	Referência				
Laminado de alta pressão para revestimento da face superior do tampo.	CINZA	PANTONE (*) 428 C				
Laminado de alta pressão para revestimento da face frontal e posterior do encosto e da face superior do assento.	AZUL	PANTONE (*) 654 C				
Fita de bordo	AZUL	PANTONE (*) 287 C				
Componentes injetados: Assento e encosto.	AZUL	PANTONE (*) 287 C				
Componentes injetados: Ponteiras e sapatas.	AZUL	PANTONE (*) 287 C				
Componentes injetados: Porta-livros.	CINZA	PANTONE (*) 425 C				
Pintura dos elementos metálicos.	CINZA	RAL (**) 7040				
Identificação do padrão dimensional na estrutura da mesa.	AZUL (sobre fundo cinza)	PANTONE (*) 287 C				
Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira.	BRANCA (sobre fundo azul)	---				

	<p>(*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED</p> <p>(**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK.</p>				
32	<p>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</p>	Unid.	300	R\$ 628,14	R\$ 188.442,00

<p>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.</p> <p>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.</p> <p>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).</p> <p>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</p>				
---	--	--	--	--

	<p> preservadas no produto produzido com matéria-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. </p> <p> 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 ponteiras 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. </p> <p> 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 </p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA (ver referências).</p> <p>• 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.</p> <p>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 conformeprojetado.</p> <p>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 <i>Eucalyptus grandis</i>, 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.</p> <p>Obs. 2: O nome do fabricante do componente</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>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.</p> <p>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. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem.</p> <p>apresentando o número identificador do polímero, a identificação “modelo FDE-FNDE” (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p> <p>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.</p> <p>Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante,</p>				
--	--	--	--	--	--

<p>polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências).</p> <p>As cores dos materiais deverão respeitar aquelas definidas na Tabela de referências de cores abaixo:</p>					
Componente ou insumo	Cor	Referência			
Laminado de alta pressão para revestimento da face superior do tampo.	CINZA	PANTONE (*) 428 C			
Laminado de alta pressão para revestimento da face frontal e posterior do encosto e da face superior do assento.	VERMELHA	PANTONE (*) 193 C			
Fita de bordo	VERMELHA	PANTONE (*) 186 C			
Componentes injetados: Assento e encosto.	VERMELHA	PANTONE (*) 186 C			
Componentes injetados: Ponteiras e sapatas.	VERMELHA	PANTONE (*) 186 C			
Componentes injetados: Porta-livros.	CINZA	PANTONE (*) 425 C			
Pintura dos elementos metálicos	CINZA	RAL(**) 7040			
Identificação do padrão dimensional na estrutura da mesa.	VERMELHA (sobre fundo cinza)	PANTONE (*) 186 C			
Identificação do padrão dimensional no encosto da cadeira.	BRANCA (sobre fundo vermelho)	---			
(*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE					
COATED					

	(**) RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DES LACK				
33	<p>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</p>	Unid.	20	R\$ 636,57	R\$ 12.731,40

	<p> 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° C) respeitando a cor das faces aparentes. 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 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 serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° 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, </p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>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 180° 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 160° 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 de correção de 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 160° 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</p>				
34	Gavetas executado em madeira de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina	Unid.	40	R\$ 164,59	R\$ 6.583,60

	<p>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 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 $N/mm^2 = 0,35$, 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.</p> <p>* Obrigatório apresentar catálogo técnico com</p>				
--	--	--	--	--	--

	todas as especificações da ambientação em 3D				
35	<p>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 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 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 naturalfosco 15 mm de ϕ, sistema de chaveamento com aplicação lateral, travamento lateral dasgavetas simultaneamente, frontal constituído de no mínimo 15 mm em partículas de madeira e resina prensada em camadas, sendo aspartículas 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</p>	Unid.	40	R\$ 235,69	R\$ 9.427,60

	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° 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° 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,	Unid.	20	R\$ 652,43	R\$ 13.048,60

	<p>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° Celsius, encaixado e travado a estrutura por tração mecânica, apoiada por duas colunas 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 70mícrons com propriedades de resistência a agentes químicos, curada em estufa aquecida a 180° 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 160° 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, medindo 2000 x 1000 x 750 mm * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D</p>				
37	<p>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</p>	Unid.	50	R\$ 180,47	R\$ 9.023,50

	virgem, na cor branca, medindo 720 x 720 x 720mm. * Obrigatório apresentar catálogo do fabricante com todas as especificações técnicas,				
38	<p>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° Celsius, 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.</p> <p>* Obrigatório apresentar catálogo técnico com</p>	Unid.	20	R\$ 623,78	R\$ 12.475,60

	todas as especificações da ambientação em 3D				
39	<p>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</p>	Unid.	10	R\$ 648,82	R\$ 6.488,20

	<p>processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° C) 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 tipogirofix e cavilhas. medindo 1200 x 800 x 1250 mm.</p> <p>*Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto. *Obrigatório apresentar catálogo com dimensões em 2D.</p> <p>*Garantia de fábrica de 2 anos contra defeitos de fabricação.</p>				
40	<p>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.</p> <p>* Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.</p>	Unid.	50	R\$ 755,00	R\$ 37.750,00
41	<p>Quadro de aviso, com base estrutural em chapa de madeira sobreposta fabricada sobre 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.</p> <p>* Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.</p>	Unid.	20	R\$ 340,10	R\$ 6.802,00
42	<p>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</p>	Unid.	6	R\$ 2.956,22	R\$ 17.737,32

<p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 espuma isenta de CFCs por método de cromatografia gasosa acoplada a espectrômetro de massa ou 				
--	--	--	--	--

	<p>outro procedimento de igual eficácia, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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	<p>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</p>	Unid.	2	R\$ 4.660,47	R\$ 9.320,94

	<p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 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).				
VALOR TOTAL DO LOTE I					R\$1.624.830,33

LOTE – II (MOBILIÁRIO)

ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QTD.	V. UNITÁRIO	VALOR TOTAL
------	-----------	-------	------	----------------	----------------

1	<p>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 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 $N/mm^2 = 63,74$, 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</p>	Unid.	10	R\$ 3.052,00	R\$ 30.520,00
---	--	-------	----	--------------	---------------

	<p> 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 ($>18^{\circ} C$) 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 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 ($>18^{\circ} C$) 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, 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 </p>				
--	---	--	--	--	--

	<p> 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 ($>18^{\circ} C$) 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 ($>18^{\circ} C$) 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 </p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>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 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 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 ($>18^{\circ}C$) respeitando a cor do tampo. Cor de mobiliário (branco; preto/madeirado)</p> <p>* Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações do produto.</p>				
2	<p>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</p>	Unid.	10	R\$ 999,45	R\$ 9.994,50

	<p>mínima de 50 microns, polimerização em estufa a 210° C, fabricado por processo de solda MIG, duas portas altas com vidro cristal e 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 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.</p>				
3	<p>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 garantidos com ponteiros de borracha, pintado com esmalte sintético após tratamento antiferruginoso e secada em estufa, com dimensões 1.60x0.35x0.70.</p>	Unid.	10	R\$ 1.370,30	R\$ 13.703,00
4	<p>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/mm² = 0,35, resistência</p>	Unid.	5	R\$ 3.887,70	R\$ 19.438,50

	<p>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 35 mm x 3/8" x 1" com chapa de fixação de 26 mm x 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 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</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>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 ($>18^\circ C$) 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</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>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 (>18° 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.</p>				
5	<p>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.</p> <p>*Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.</p>	Unid.	10	R\$ 4.144,40	R\$ 41.444,00
6	<p>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</p>	Unid.	10	R\$ 554,90	R\$ 5.549,00

	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.				
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.	Unid.	20	R\$ 422,75	R\$ 8.455,00
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 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.	Unid.	20	R\$ 306,75	R\$ 6.135,00
9	Cadeira montada sobre longarina com três lugares confeccionada espaldar médio com	Unid.	10	R\$ 2.054,25	R\$ 20.542,50

	<p> 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 160° 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 160° 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 </p>				
10	<p> 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 </p>	Unid.	30	R\$ 513.20	R\$ 15.396,00

	<p>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 160° 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.</p>				
11	<p>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</p>	Unid.	10	R\$ 617,05	R\$6.170,50

	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.				
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 regulagem de 90 mm acionada por alavanca independente, confeccionada em aço SAE 1045, com conificação para recepção 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	Unid.	10	R\$ 1.193,02	R\$ 11.930,20

	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.	Unid.	10	R\$ 1.045,05	R\$ 10.450,50
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 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	Unid.	5	R\$ 2.341,14	R\$ 11.705,70

	descritas no item em exposição.				
15	<p>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.</p>	Unid.	10	R\$ 4.162,67	R\$ 41.626,70
16	<p>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.</p>	Unid.	15	R\$ 1.844,72	R\$ 27.670,80
17	<p>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</p>	Unid.	10	R\$ 527,23	R\$ 5.272,30

	<p>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.</p>				
18	<p>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.</p>	Unid.	10	R\$ 1.635,60	R\$ 16.356,00
19	<p>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. Apresentação compulsória de catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.</p>	Unid.	10	R\$ 1.497,65	R\$ 14.976,50
20	<p>Carro para transporte de roupas com tampa, confeccionado em chapa de aço com</p>	Unid.	10	R\$ 2.170,15	R\$ 21.701,50

	<p>acabamento em pintura eletrostática epóxi pó na cor branca, para-choque em perfil de PVC 180° 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.</p>				
21	<p>Carro de reposição fechado com duas portas, confeccionado em chapa de aço com acabamento em pintura eletrostática epóxi pó nacor branca, dotado de duas prateleiras em aço, para-choque em perfil de PVC 180° na cor cinza, rodízios semi-rígido. 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.</p>	Unid.	8	R\$ 7.289,24	R\$ 58.313,92
22	<p>Conexão curva 90° 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 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, fixada aos tampos através de</p>	Unid.	40	R\$ 140,35	R\$ 5.614,00

	placas metálicas e parafusos. medindo 600 x 15 x 600mm. * Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas as especificações da ambientação em 3D				
23	<p>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 °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, 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 °C, na cor cinza. A estrutura dispõe de 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</p>	Unid.	30	R\$ 2.111,06	R\$ 63.331,80

	<p>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 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 sessão 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 curada 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.</p> <p>* Obrigatório apresentar catálogo técnico com todas especificações do produto.</p>				
24	<p>Mesa de Exame Clinico 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 catalogo técnico do produto ofertado conforme especificações descritas no item em exposição.</p>	Unid.	10	R\$ 1.069,50	R\$ 10.695,00
25	<p>Escadinha de Ferro com 02 degraus, confeccionado em aço esmaltado tubular, c/ acabamento em pintura através de sistema eletrostático epóxi pó, dotada de borra</p>	Unid.	20	R\$ 210,50	R\$ 4.210,00

	antiderrapante nos degraus. 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.				
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 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, 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 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.; quatro 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	Unid.	70	R\$543,50	R\$ 38.045,00

	<p>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.</p>				
27	<p>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.</p>	Unid.	20	R\$ 912,95	R\$ 18.259,00
28	<p>Mesa auxiliar esmaltada confeccionada com estrutura em tubo redondo de $\frac{7}{8}$"", 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.</p>	Unid.	20	R\$ 752,40	R\$ 15.048,00

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.	Unid.	10	R\$ 551,50	R\$ 5.515,00
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.	Unid.	10	R\$ 454,98	R\$ 4.549,80
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	Unid.	10	R\$ 839,87	R\$ 8.398,70

	<p>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 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</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>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</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>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 chapade 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.</p> <p>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</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>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, ráfia 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”.</p> <p>GARANTIA Mínima de dois anos a partir da data da entrega, contra defeitos de fabricação,</p>				
32	<p>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</p>	Unid.	10	R\$ 1.106,34	R\$ 11.063,40

	<p>colas de fusão a quente EVA e PUR, a serem processados aclimatizados a uma temperatura ambiente normal (>18° 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° 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° C) 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.</p> <p>*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.</p>				
33	Porta saco hamper confeccionado em tudo de	Unid.	10	R\$ 335,80	R\$ 3.358,00

	<p> aço redondo ¾”, 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. </p>				
34	<p> 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-rígido, 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, 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. </p>	Unid.	10	R\$ 1.734,03	R\$ 17.340,30
35	<p> Carro móvel para manuseio de equipamentos de informática e eletroeletrônicos diversos, </p>	Unid.	40	R\$ 205,00	R\$ 8.200,00

<p> 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 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 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 tempera, de toque suave acabamento metálico natural fosco 15 mm de \varnothing, 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 tempera, 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. </p> <p>* Obrigatório apresentar catálogo técnico com</p>				
---	--	--	--	--

	todas as especificações da ambientação em 3D.				
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.	Unid.	20	R\$ 202,29	R\$ 4.045,80
VALOR TOTAL DO LOTE II					R\$ 615.025,92

LOTE – III (EQUIPAMENTOS – COTA RESERVADA PARA ME/EPP)

ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	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 Líquidode 12,18Kg, medindo (AxLxC): 60x35x29cm, microfone Frequência de 50-15Khz, impedância de 600 ohm *, sensibilidade de - 53dB + 3dB, cabo de 5m, material combinado de metal e plástico, dimensões,180 x 50³mm, obrigatório apresentar catálogo do fabricante.	Unid.	10	R\$ 987,35	R\$ 9.873,50
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	Unid.	20	R\$ 845,35	R\$ 16.907,00

	<p>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 .</p>				
3	<p>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.</p>	Unid.	10	R\$ 831,89	R\$ 8.318,90
4	<p>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.</p>	Unid.	10	R\$ 2.491,00	R\$ 24.910,00
5	<p>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.</p>	Unid.	10	R\$ 829,70	R\$8.297,00
6	<p>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, deslizador 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.</p>	Unid.	15	R\$ 3.144,77	R\$47.171,55
7	<p>Lavabo fixo com 02 pias estruturado em tubo</p>	Unid.	10	R\$ 886,30	R\$ 8.863,00

	de aço industrial, fechado em chapa de aço com acabamento em pintura eletrostática epóxi pó na cor branca e cantoneira em alumínio pintadas na cor branca cravadas com arrebites de repuxo, dotado de duas pias plástica 36 x 28cm e saboneteira embutida com capacidade mínima para 5000ml, bandeja removível para acondicionamento de produtos de reposição com capacidade de carga para dez quilogramas, acabamento inferior de proteção e apoio às pias, barreira superior estruturada em tubo industrial e chapa de aço, fixado ao piso por quatro pontos com parafuso sextavado. Toda estrutura fixa soldada com solda MIG e acabamento em pintura eletrostática epóxi pó, medindo 860 x 1610 x 360mm. Obrigatório apresentar catálogo do fabricante.				
8	Lavabo Móvel com 02 pias e mangueiras para entrada e água limpa e saída de água servida Corpo em aço acabamento total em pintura epóxi pó na cor branca, com dois reservatórios de 50 litros 01(um) para água limpa e 01(um) para água servida, apoiado por carrinho em metalon com rodízios em silicone transparente. Dotado de 02(duas) pias em plástico 36 x 28cm, 02(duas) torneiras plásticas, 01(um) dispenser para sabonete líquido 900ml em plástico, 01(um) dispenser para papel toalha 500fls em plástico, rodízios em silicone transparente sendo dois livres e dois com trava. Dimensões 475 x 475 x 1500mm (Largura x Profundidade x altura). Obrigatório apresentar catálogo do fabricante.	Unid.	10	R\$ 1.311,52	R\$ 13.115,20
9	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.	Unid.	15	R\$ 1.569,75	R\$ 23.546,25
10	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	Unid.	5	R\$ 3.807,09	R\$ 19.035,45

	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.				
11	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.	Unid.	10	R\$ 2.678,29	R\$ 26.782,90
12	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.	Unid.	60	R\$ 430,60	R\$ 25.836,00
VALOR TOTAL DO LOTE III					R\$232.566,75

12.0 prazo de vigência de 12 meses.

2. JUSTIFICATIVA E OBJETIVO DA CONTRATAÇÃO

2.1 Contratação de empresa para Aquisição de Material Permanente para atender as necessidades do Município de Angical do Piauí/PI

2.2. Considerando a grande demanda de utilização desses materiais e ao mesmo tempo a necessidade de controle e racionalização do gasto público, o Pregão eletrônico apresenta-se como

ferramenta comprovadamente eficiente na busca por melhores preços, para contratação conforme a necessidade e disponibilidade de recursos orçamentários.

3. CLASSIFICAÇÃO DOS BENS COMUNS

3.1 O objeto a ser contratado é comum nos termos do parágrafo único, do art. 1º, da Lei 10.520, de 2002, e do Decreto nº 10.024/2019.

3.2 O licitante enquadrado como microempresa ou empresa de pequeno porte deverá declarar que atende aos requisitos do art. 3º da LC nº 123/2006, para fazer jus aos benefícios previstos nessa lei.

4. ENTREGA E CRITÉRIOS DE ACEITAÇÃO DO OBJETO.

4.1 O prazo de entrega dos materiais será mediante ordem de fornecimento autorizado pelo setor competente da Prefeitura Municipal de Angical do Piauí/PI.

4.2 O recebimento provisório ou definitivo do objeto não exclui a responsabilidade da contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do contrato.

5. OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

5.1 São obrigações da Contratante:

5.1.1 receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Edital e seus anexos;

5.1.2 comunicar à Contratada, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja substituído, reparado ou corrigido;

5.1.3 acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da Contratada, através de servidor especialmente designado;

5.1.4 efetuar o pagamento à Contratada no valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo e forma estabelecidos no Edital e seus anexos;

5.2 A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela Contratada com terceiros, ainda que vinculados à execução do presente Termo de Contrato, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da Contratada, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

6. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

6.1 A Contratada deve cumprir todas as obrigações constantes no Edital, seus anexos e sua proposta, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto e, ainda:

6.1.1 efetuar do fornecimento, conforme especificações, prazo e local constantes no Termo de Referência e seus anexos, acompanhado da respectiva nota fiscal;

6.1.2 responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo o Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);

6.1.3 comunicar à Contratante, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;

6.1.4 manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;

6.1.5 indicar preposto para representá-la durante a execução do contrato.

7. DA SUBCONTRATAÇÃO

7.1 Não será admitida a subcontratação do objeto licitatório.

8. DA ALTERAÇÃO SUBJETIVA

8.1 É admissível a fusão, cisão ou incorporação da contratada com/em outra pessoa jurídica, desde que sejam observados pela nova pessoa jurídica todos os requisitos de habilitação exigidos na licitação original; sejam mantidas as demais cláusulas e condições do contrato; não haja prejuízo à execução do objeto pactuado e haja a anuência expressa da Administração à continuidade do contrato.

9. DO CONTROLE E FISCALIZAÇÃO DA EXECUÇÃO

9.1 Nos termos do art. 67 Lei nº 8.666, de 1993, será designado representante para acompanhar e fiscalizar o fornecimento, anotando em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução e determinando o que for necessário à regularização de falhas ou defeitos observados.

9.2 A fiscalização de que trata este item não exclui nem reduz a responsabilidade da Contratada, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, ainda que resultante de imperfeições técnicas

ou vícios redibitórios, e, na ocorrência desta, não implica em corresponsabilidade da Administração ou de seus agentes e prepostos, de conformidade com o art. 70 da Lei nº 8.666, de 1993.

9.3 O representante da Administração anotará em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução do contrato, indicando dia, mês e ano, bem como o nome dos funcionários eventualmente envolvidos, determinando o que for necessário à regularização das falhas ou defeitos observados e encaminhando os apontamentos à autoridade competente para as providências cabíveis.

10. DO PAGAMENTO

10.1 O pagamento será realizado no prazo máximo de até 30 (trinta) dias, contados a partir do recebimento da Nota Fiscal ou Fatura, através de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta corrente indicados pelo contratado.

10.1.01 Os pagamentos decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do art. 24 da Lei 8.666, de 1993, deverão ser efetuados no prazo de até 5 (cinco) dias úteis, contados da data da apresentação da Nota Fiscal, nos termos do art. 5º, § 3º, da Lei nº 8.666, de 1993.

10.2 Considera-se ocorrido o recebimento da nota fiscal ou fatura no momento em que o órgão contratante atestar a execução do objeto do contrato.

10.3 A Nota Fiscal ou Fatura deverá ser obrigatoriamente acompanhada da comprovação da regularidade fiscal, mediante consulta aos sítios eletrônicos oficiais ou à documentação mencionada no art. 29 da Lei nº 8.666, de 1993.

10.3.01 Constatando-se, junto a secretaria de finanças do município, a situação de irregularidade do fornecedor contratado, deverão ser tomadas as providências previstas no do art. 31 da Instrução Normativa nº 3, de 26 de abril de 2018.

10.4 Havendo erro na apresentação da Nota Fiscal ou dos documentos pertinentes à contratação, ou, ainda, circunstância que impeça a liquidação da despesa, como, por exemplo, obrigação financeira pendente, decorrente de penalidade imposta ou inadimplência, o pagamento ficará sobrestado até que a Contratada providencie as medidas saneadoras. Nesta hipótese, o prazo para pagamento iniciar-se-á após a comprovação da regularização da situação, não acarretando qualquer ônus para a Contratante.

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

10.6 Antes de cada pagamento à contratada, será realizada consulta para verificar a manutenção das condições de habilitação exigidas no edital.

10.7 Constatando-se, a situação de irregularidade da contratada, 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 da contratante.

10.8 Previamente à emissão de nota de empenho e a cada pagamento, a Administração deverá realizar consulta para identificar possível suspensão temporária de participação em licitação, no âmbito do órgão ou entidade, proibição de contratar com o Poder Público, bem como ocorrências impeditivas indiretas, observado o disposto no art. 29, da Instrução Normativa nº 3, de 26 de abril de 2018.

10.9 Não havendo regularização ou sendo a defesa considerada improcedente, a contratante deverá comunicar aos órgãos responsáveis pela fiscalização da regularidade fiscal quanto à inadimplência da contratada, 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.

10.10 Persistindo a irregularidade, a contratante deverá adotar as medidas necessárias à rescisão contratual nos autos do processo administrativo correspondente, assegurada à contratada a ampla defesa.

10.11 Havendo a efetiva execução do objeto, os pagamentos serão realizados normalmente, até que se decida pela rescisão do contrato, caso a contratada não regularize sua situação junto ao setor competente da Prefeitura Municipal.

10.11.1. Será rescindido o contrato em execução com a contratada inadimplente no CADUF, salvo por motivo de economicidade, segurança nacional ou outro de interesse público de alta relevância, devidamente justificado, em qualquer caso, pela máxima autoridade da contratante.

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

10.12.1 A Contratada regularmente optante pelo Simples Nacional, nos termos da Lei Complementar nº 123, de 2006, não sofrerá a retenção tributária quanto aos impostos e contribuições abrangidos por aquele regime. No entanto, o pagamento ficará condicionado à apresentação de comprovação, por meio

de documento oficial, de que faz jus ao tratamento tributário favorecido previsto na referida Lei Complementar.

11. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

11.1 Comete infração administrativa nos termos da Lei nº 10.520, de 2002, a Contratada que:

11.1.1 inexecutar total ou parcialmente qualquer das obrigações assumidas em decorrência da contratação;

11.1.2 ensejar o retardamento da execução do objeto;

11.1.3 falhar ou fraudar na execução do contrato;

11.1.4 comportar-se de modo inidôneo;

11.1.5 cometer fraude fiscal;

11.2 Pela inexecução total ou parcial do objeto deste contrato, a Administração pode aplicar à CONTRATADA as seguintes sanções:

11.2.1 Advertência, por faltas leves, assim entendidas aquelas que não acarretem prejuízos significativos para a Contratante;

11.2.2 multa moratória de 0,3% (três décimo por cento) por dia de atraso injustificado sobre o valor da parcela inadimplida, até o limite de 30 (trinta) dias;

11.2.3 multa compensatória de 10% (dez por cento) sobre o valor total do contrato, no caso de inexecução total do objeto;

11.2.4 em caso de inexecução parcial, a multa compensatória, no mesmo percentual do subitem acima, será aplicada de forma proporcional à obrigação inadimplida;

11.2.5 suspensão de licitar e impedimento de contratar com o órgão, entidade ou unidade administrativa pela qual a Administração Pública opera e atua concretamente, pelo prazo de até dois anos;

11.2.6 impedimento de licitar e contratar com órgãos e entidades do Estado/Município com o consequente descredenciamento no CADUF pelo prazo de até cinco anos;

11.2.6.1 A Sanção de impedimento de licitar e contratar prevista neste subitem também é aplicável em quaisquer das hipóteses previstas como infração administrativa no subitem 12.1 deste Termo de Referência.

11.2.7 declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que a Contratada ressarcir a Contratante pelos prejuízos causados;

11.3 Também ficam sujeitas às penalidades do art. 87, III e IV da Lei nº 8.666, de 1993, as empresas ou profissionais que:

11.3.1 tenham sofrido condenação definitiva por praticar, por meio dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos;

11.3.2 tenham praticado atos ilícitos visando a frustrar os objetivos da licitação;

11.3.3 demonstrem não possuir idoneidade para contratar com a Administração em virtude de atos ilícitos praticados.

11.4 A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa à Contratada, observando-se o procedimento previsto na Lei nº 8.666, de 1993, e subsidiariamente a Lei nº 9.784, de 1999.

11.5 A autoridade competente, na aplicação das sanções, levará em consideração a gravidade da conduta do infrator, o caráter educativo da pena, bem como o dano causado à Administração, observado o princípio da proporcionalidade.

11.6 As penalidades serão obrigatoriamente registradas no setor competente da Prefeitura Municipal.

12. ESTIMATIVA DE PREÇOS E PREÇOS REFERENCIAIS.

12.1. O custo total máximo da contratação é de **R\$ 2.472.423,00** (dois milhões, quatrocentos e setenta e dois mil e quatrocentos e vinte e três reais).

ANEXO II (MODELO DE PROPOSTA DE PREÇOS)

MODELO DE PROPOSTA DE PREÇOS

(PAPEL TIMBRADO DA EMPRESA LICITANTE)

(Proposta referente ao Pregão Eletrônico nº 039/2023)

01 – IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA LICITANTE:

NOME DA EMPRESA:

CNPJ/MF:

ENDEREÇO:

BAIRRO:

CIDADE/UF:

CEP:

FONE: ()

FAX: ()

NOME PARA CONTATO:

02 – DADOS BANCÁRIOS:

Conta n.º: _____

Agencia n.º: _____

Banco: _____

03 – CONDIÇÕES DE PAGAMENTO: conforme Edital

04 – VALIDADE DA PROPOSTA: conforme Edital

05 – PRAZO PARA FORNECIMENTO – Imediatamente após a solicitação.

06 – PREÇOS: Os preços são os apresentados na planilha anexa.

_____, _____ de _____ de 2023.

(Carimbo Padronizado do CNPJ)



Prefeitura Municipal de Angical do Piauí
CNPJ 06.554.752/0001-80
Av. João Siqueira Paes, S/N - Centro
Angical do Piauí
CEP: 64.410-000
Email – pref.angicaldopi@gmail.com

Assinatura do Representante legal

Nome:

Cargo:

RG.:

CPF:

Elaborar a proposta preferencialmente em papel timbrado da empresa.

ANEXO III

MODELO – EMPREGADOR PESSOA JURÍDICA

DECLARAÇÃO

Ref.: (identificação da licitação)

....., inscrito no CNPJ nº....., por intermédio de seu representante legal o(a) Sr(a)....., portador(a) da Carteira de Identidade nº..... e do CPF nº, DECLARA, para fins de cumprimento do disposto no inciso XXXIII do art. 7º da Constituição Federal, que não emprega menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de dezesseis anos e mão-de-obra infantil.

Ressalva: emprega menor, a partir de quatorze anos, na condição de aprendiz ().

_____ , _____ de _____ de 20__.

.....

(representante)

(Observação: em caso afirmativo, assinalar a ressalva acima)

ANEXO IV

MODELO DE DECLARAÇÃO PARA MICROEMPRESA E EMPRESA DE PEQUENO PORTE

A empresa, inscrita no CNPJ nº....., por intermédio de seu representante legal o(a) Sr. (a)....., portador(a) da Carteira de Identidade nº.....e o CPF nº....., DECLARA, para fins legais, sob as penas da lei de que cumpre os requisitos legais para a sua qualificação como microempresa ou empresa de pequeno porte nas condições do Estatuto Nacional da Microempresa e da Empresa de Pequeno Porte, instituído pela Lei Complementar nº. 123, de 14 de dezembro de 2006, em especial quanto ao seu art. 3º; que está apta a usufruir do tratamento favorecido estabelecido nos art. 42 a 49 da referida Lei Complementar e que não se enquadra nas situações relacionadas no §4º do art. 3º da citada Lei Complementar.

_____, _____ de _____ de 20__.

Representante Legal

ANEXO V

M O D E L O

DECLARAÇÃO DE CIÊNCIA E TERMO DE RESPONSABILIDADE

A empresa _____, inscrita no CNPJ sob o nº _____, sediada no endereço _____, telefone/fax nº _____, por intermédio do seu representante legal Sr(a). _____, portador(a) da Carteira de Identidade nº _____ e do CPF nº _____, DECLARA que a empresa atende a todos os requisitos de habilitação para participação em procedimentos licitatórios, bem como RESPONSABILIZA-SE pelas transações efetuadas em seu nome, assumindo como firmes e verdadeiras suas propostas e lances, inclusive os atos praticados diretamente ou por seu representante.

_____, _____ de _____ de 20__.

Representante Legal

ANEXO VI
MINUTA DE CONTRATO DE AQUISIÇÃO DE BENS
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 078/2023
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 039/2023

Contratação de empresa para Aquisição de Material Permanente pra atender as necessidades do
Município de Angical do Piauí/PI

CONTRATO Nº 039/2023

A **PREFEITURA MUNICIPAL 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. Bruno Ferreira Sobrinho Neto, doravante denominado **CONTRATANTE**, e de outro lado a empresa, pessoa jurídica de direito privado, inscrita no CNPJ nº, Inscrição Estadual nº, estabelecida na cidade de, à Rua nº, bairro, telefone (....)....., celular (....)....., CEP, representada neste ato por seu sócio _____, inscrito no CPF(MF) sob o nº, residente e domiciliado à Rua, nº, bairro na cidade de, doravante denominada apenas **CONTRATADA**, , resolvem de comum acordo firmar o presente **Contrato para Aquisição de Material Permanente para atender as necessidades do município de Angical do Piauí/PI** de acordo com a Lei Nº 8.666, de 21 de junho de 1993 e suas alterações posteriores, considerando o resultado do **Processo Administrativo nº 078/2023**, na modalidade **Pregão Eletrônico nº 039/2023**, nos termos da Lei nº 8.666/93 e suas alterações, mediante cláusulas e condições seguintes

CLÁUSULA PRIMEIRA – DO OBJETO

O presente contrato tem por objeto a **Contratação de empresa para Aquisição de Material Permanente para atender as necessidades do município de Angical do Piauí/PI**, conforme especificações e quantidades constantes deste contrato, para serem prestados à Prefeitura Municipal de Angical do Piauí/PI.

CLÁUSULA SEGUNDA – DA LICITAÇÃO

A aquisição de Gêneros alimentícios Perecíveis ora contratado, foi objeto de licitação, de acordo com o disposto no Capítulo II da Lei n.º 8.666/93, sob a modalidade Pregão Eletrônico.

CLÁUSULA TERCEIRA – DA VINCULAÇÃO

O **CONTRATANTE** e a **CONTRATADA** vinculam-se plenamente ao presente contrato, a **Pregão Eletrônico nº 039/2023**, bem como à proposta firmada pela **CONTRATADA**, no que esta não contrariar aqueles. Esses documentos constam do Processo Licitatório, modalidade Pregão Eletrônico nº 039/2023 e são partes integrantes e complementares deste Contrato, independentemente de transcrição.

CLÁUSULA QUARTA – DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE

O **CONTRATANTE** obriga-se a:

I – Emitir a ordem de fornecimento, assinada pela autoridade competente;

II – Efetuar pagamento à CONTRATADA de acordo com o estabelecido neste Contrato;

III – Fiscalizar o fiel cumprimento deste contrato através da Secretaria de Administração.

CLÁUSULA QUINTA – DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

A CONTRATADA obriga-se a:

I – Executar o presente contrato em estrita consonância com os seus dispositivos, com o Instrumento Convocatório e com a sua proposta;

II – Fornecer os dos materiais nos locais e horários determinados, de acordo com a conveniência da Prefeitura Municipal de Angical do Piauí - PI;

III – Responsabilizar-se pelos danos causados diretamente à Administração ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo na execução do contrato, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento pelo CONTRATANTE;

IV – Assumir, por sua conta exclusiva todos os encargos resultantes da execução do contrato, inclusive impostos, taxas, emolumentos e suas majorações incidentes ou que vierem a incidir sobre o referido objeto, bem como encargos técnicos e trabalhistas, previdenciários e securitários do seu pessoal;

V – Utilizar na execução do presente contrato somente pessoal em situação trabalhista e securitária regulares;

VI – Manter durante a execução do contrato e em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.

VII – Fornecer ao CONTRATANTE todas as informações solicitadas acerca do objeto deste contrato;

CLÁUSULA SEXTA – DA VIGÊNCIA

O contrato firmado em decorrência deste instrumento vigorará por até 12(doze) meses podendo ser prorrogado ou aditivado por interesse público e de acordo com a conveniência do Município nos termos da lei nº 8.666/93.

CLÁUSULA SÉTIMA – DA FONTE DE RECURSO

As despesas com a execução do presente contrato correrão à conta dos recursos oriundos do **FPM, ICMS, FMS, FNS, Conta Movimento e outras receitas tributárias.**

CLÁUSULA OITAVA – DO VALOR

O CONTRATANTE pagará à CONTRATADA o valor estimado de R\$ _____, conforme os preços constantes da Planilha de Orçamento proposta pela contratada, que é parte integrante deste Contrato.

CLÁUSULA NONA – DO EQUILÍBRIO ECONÔMICO-FINANCEIRO

A recomposição dos valores do material rege-se de forma a manter o equilíbrio econômico financeiro da CONTRATADA, ou seja, mantendo-se o mesmo percentual de lucro do preço do material ofertado em sua proposta na época da licitação.

PARÁGRAFO PRIMEIRO – o equilíbrio econômico-financeiro será solicitado expressamente pela CONTRATADA quando da entrega da fatura de material, devendo apresentar planilha de custo detalhada da época da licitação e atual, com os documentos comprobatórios dos custos, que será analisado pelo Setor Financeiro do CONTRATANTE.

PARÁGRAFO SEGUNDO – não serão considerados pedidos de reequilíbrio de preços relativamente a faturas anteriormente entregues, mesmo que essas ainda não tenham sido quitadas.

PARÁGRAFO TERCEIRO - o preço cobrado não poderá, em hipótese alguma, ser superior ao praticado pela CONTRATADA ao público em geral, devendo ser repassados ao CONTRATANTE os descontos promocionais praticados pela CONTRATADA.

CLÁUSULA DÉCIMA – DO PAGAMENTO

O pagamento será efetuado mensalmente, em moeda nacional.

PARÁGRAFO PRIMEIRO - O pagamento será feito em até 30 (trinta) dias contados da apresentação da nota fiscal/fatura, estando devidamente atestada pelo setor competente.

PARÁGRAFO SEGUNDO - Tendo em vista o prazo concedido para pagamento, não haverá, dentro deste prazo, isto é, da apresentação da cobrança à data do efetivo pagamento sem atrasos, nenhuma forma de atualização do valor devido.

PARÁGRAFO TERCEIRO - Nenhum pagamento será efetuado à CONTRATADA enquanto for pendente de liquidação qualquer obrigação financeira que lhe for imposta, em virtude de penalidade ou inadimplência contratual.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – DA FISCALIZAÇÃO

A execução do presente Contrato será fiscalizada através do Responsável Técnico indicado pela Prefeitura.

PARÁGRAFO ÚNICO - o servidor referido anotar, em registro, todas as ocorrências relacionadas com a execução do contrato, determinando o que for necessário à regularização das faltas ou defeitos observados.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – DAS PENALIDADES

Pela inexecução total ou parcial deste Contrato, o CONTRATANTE poderá aplicar à CONTRATADA, garantida a prévia defesa e segundo a extensão da falta ensejada, as penalidades previstas no art. 87 da Lei n.º 8.666/93.

PARÁGRAFO PRIMEIRO - Em caso de aplicação de multas, o CONTRATANTE observará o percentual de 0,5% (cinco décimos por cento) sobre o valor estimado do contrato por descumprimento de qualquer cláusula contratual ou do Pregão Eletrônico.

PARÁGRAFO SEGUNDO - As multas poderão deixar de ser aplicadas em casos fortuitos ou motivos de força maior, devidamente justificados pela CONTRATADA e aceitos pelo CONTRATANTE.

PARÁGRAFO TERCEIRO - As multas aplicadas serão descontadas de pagamentos porventura devidos ou cobradas judicialmente.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – DOS CASOS DE RESCISÃO

O presente contrato será rescindido excepcionalmente, por quaisquer dos motivos dispostos no art. 78 da Lei n.º 8.666/93, sob qualquer uma das formas descritas no artigo 79 da mesma lei.

PARÁGRAFO ÚNICO - Em caso de rescisão administrativa decorrente da inexecução total ou parcial do contrato, a CONTRATADA não terá direito a espécie alguma de indenização, sujeitando-se às consequências contratuais e legais, reconhecidos os direitos da Administração.

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA – DOS RECURSOS

Dos atos do CONTRATANTE decorrentes da aplicação da Lei n.º 8.666/93, cabem os recursos dispostos no seu art. 109.

CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA – DA PUBLICAÇÃO

O extrato do presente Contrato será publicado na Imprensa Oficial, no prazo previsto no parágrafo único do art. 61 da Lei n.º 8.666/93.

CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA – DO FORO

Fica eleito o foro da Comarca de Regeneração/PI, para dirimir as questões derivadas deste Contrato. E por estarem de acordo, depois de lido e achado conforme o presente contrato lavrado em três vias assinam as partes abaixo.

Angical do Piauí/PI, _____ de _____ de 2023.

P/CONTRATANTE

Bruno Ferreira Sobrinho Neto
Prefeito Municipal

P/CONTRATADA

TESTEMUNHAS

CPF

CPF