



ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

CIMESMI/MG

Armários

Armários tecnológicos

Bebedouro

Mobiliário escolar

Mobiliário de escritório

2023/2024



SUMÁRIO

Adesão à ata de registro de preços	04
Como aderir à ata de registro de preços	04
Etapas básicas para adesão à ata de registro de preços	05
Armários	06
Armários tecnológicos	08
Bebedouro	09
Mobiliário escolar	10
Mobiliário de escritório	14

ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS: A MANEIRA MAIS RÁPIDA E PRÁTICA PARA COMPRAS GOVERNAMENTAIS

O sistema de aquisição pelo método de adesão à ata de registro de preços é uma maneira de otimizar e acelerar o processo de compras no geral.

Uma ata de registro de preços reduz o número de processos licitatórios, geralmente redundantes, assim tornando a aquisição mais objetiva e eficaz, garantindo a vantajosidade aos preços praticados no mercado.

Esse sistema, que é legitimado pela lei e pelo tribunal de contas, autoriza que órgãos públicos não participantes do processo licitatório façam uma adesão á atas de registro de preços.

COMO ADERIR À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

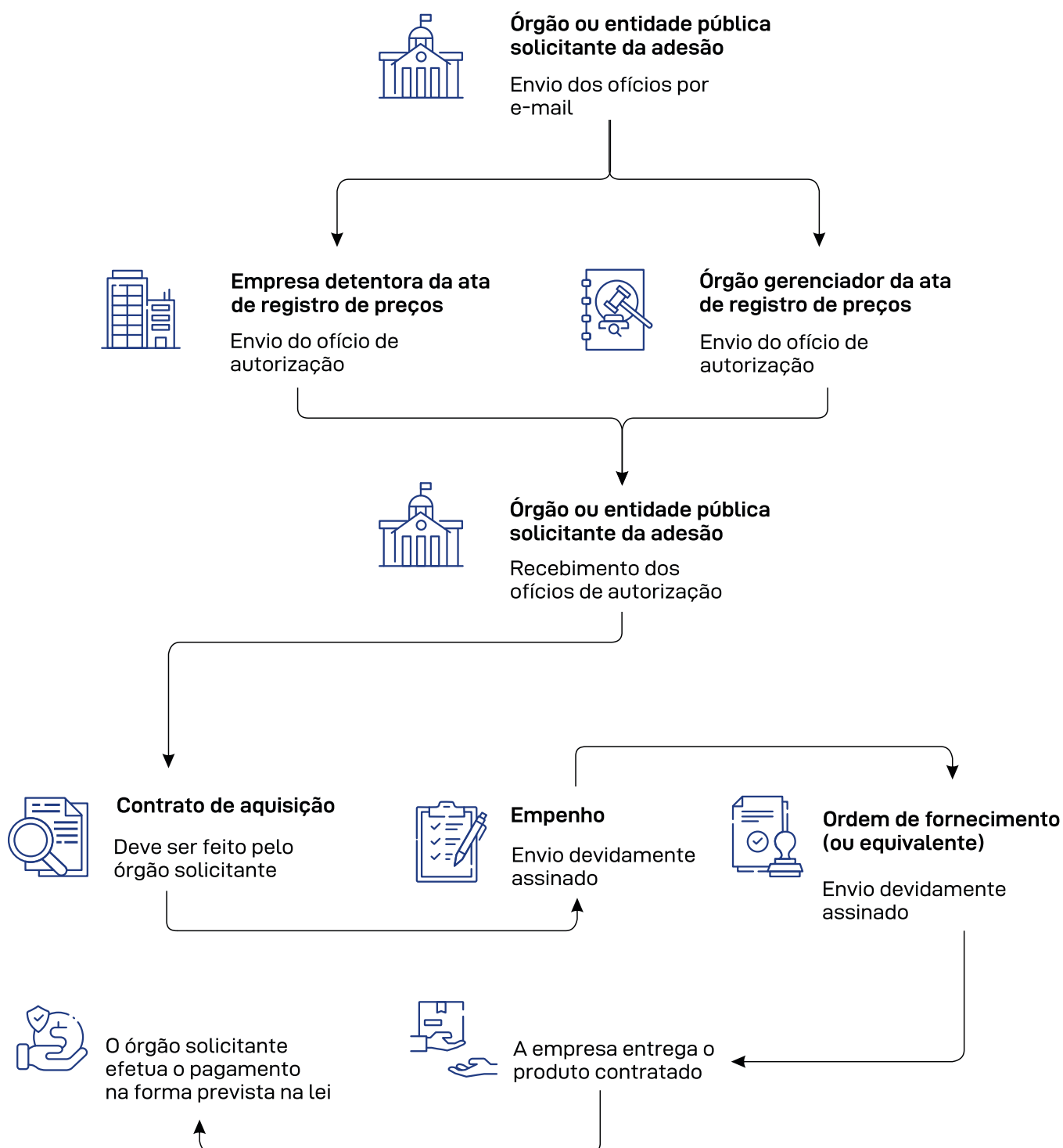
O órgão publico interessado na adesão deve consultar tanto a empresa vencedora do certame quanto o órgão gerenciador da ata (aquele que fez o processo licitatório), através de ofícios enviados separadamente a ambos.

Estes ofícios devem conter o quantitativo da aquisição e os dados do órgão solicitante, conforme os modelos presente no **QR CODE** abaixo.



Acesse o QR CODE para ter acesso aos modelos de ofício.

ETAPAS BÁSICAS PARA ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS



ARMÁRIOS

em AÇO, MDF e ABS

Nessa linha de armários foram utilizados os melhores atributos dos materiais presentes em sua construção. O **AÇO** é extemamente resistente à tração, por isso é utilizado para estruturação, as portas são em **MDF** devido a sua capacidade de proteção e segurança, e envolvendo essa estrutura em sua parte superior e inferior, o armário possui carenagens em Plástico **ABS** que além de não possuir quinas vivas e ter um design arrojado, protegem todo o armário do contato direto com a água e produtos de limpeza, assim prolongando a vida útil do produto.



LOTE 01 - ITEM 04

MÓDULO DE ARMAZENAMENTO
ALTO

2 PORTAS E 4 PRATELEIRAS
(AÇO CARBONO, MDF E ABS)

R\$ 3.515,00

QUANT. 2.500



LOTE 01 - ITEM 05

**MÓDULO DE ARMAZENAMENTO ALTO
ABERTO COM 4 PRATELEIRAS
(AÇO CARBONO, MDF E ABS)**

R\$ 3.325,00

QUANT. 100



LOTE 01 - ITEM 06

**MÓDULO DE ARMAZENAMENTO ALTO
COM 8 PORTAS
(AÇO CARBONO, MDF E ABS)**

R\$ 5.035,00

QUANT. 1.000



LOTE 01 - ITEM 07

**MÓDULO DE ARMAZENAMENTO BAIXO
COM 2 PORTAS E 1 PRATELEIRA
(AÇO CARBONO, MDF E ABS)**

R\$ 2.660,00

QUANT. 100



LOTE 01 - ITEM 08

MÓDULO DE CARREGAMENTO RÁPIDO E SEGURO DE CELULARES, TABLETS E NOTEBOOKS COM FECHADURA ELETRÔNICA

R\$ 8.550,00

QUANT. 150

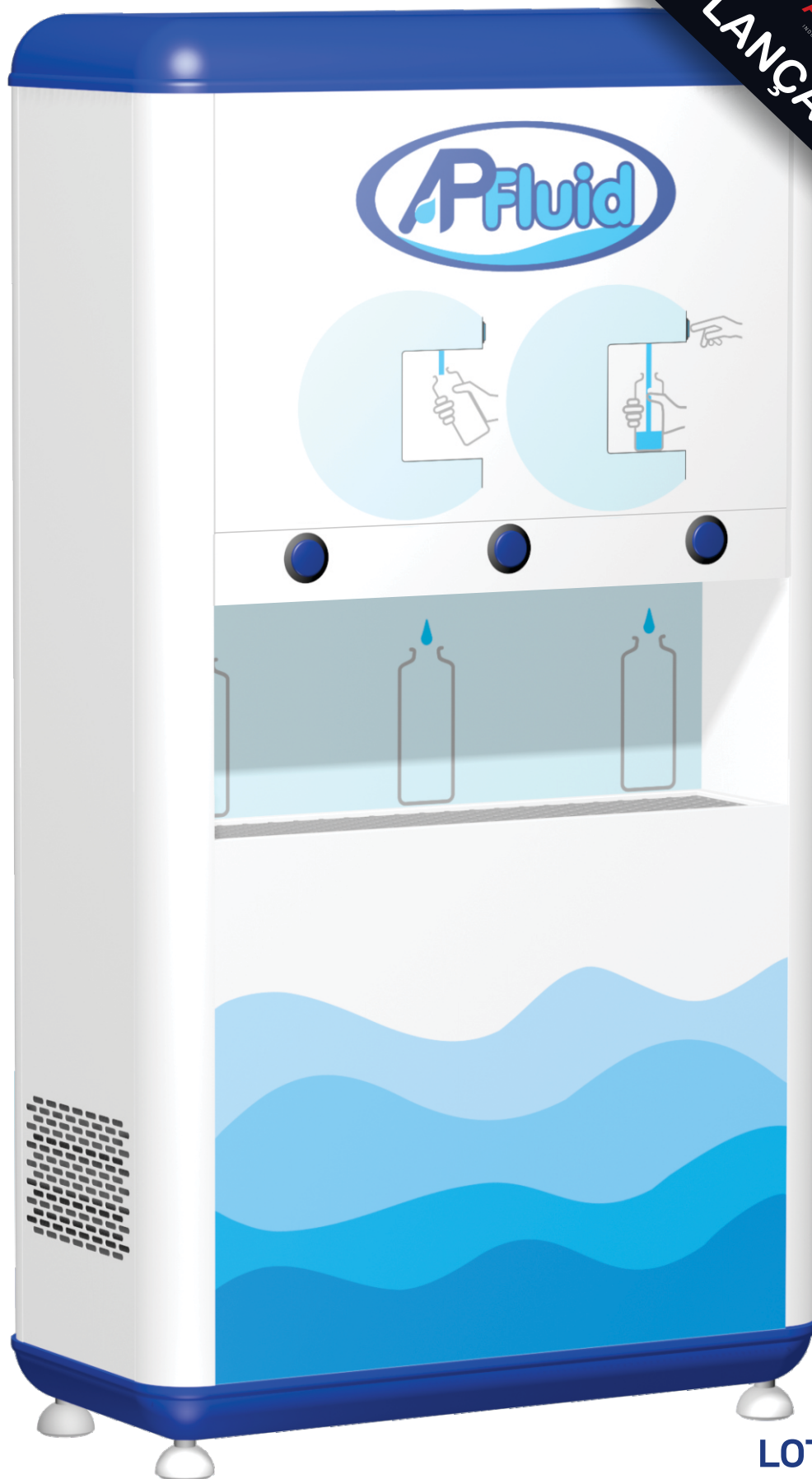


LOTE 01 - ITEM 09

MÓDULO DE TRANSPORTE E RECARGA PARA NOTBOOKS E TABLETS (TIPO CHARGE MATE) COM CAPACIDADE PARA ARMAZENAMENTO E CARREGAMENTO PARA 36 APARELHOS SIMULTANEAMENTE

R\$ 6.650,00

QUANT. 80



APFORM
INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS
LANÇAMENTO

LOTE 03 - ITEM 12

MÓDULO DE ARMAZENAMENTO DE ÁGUA GELADA EM AÇO INOX

R\$ 8.676,00
QUANT. 300

**LOTE 03 - ITEM 01****CONJUNTO ALUNO ADULTO**R\$ 655,52
QUANT. 10.000**LOTE 03 - ITEM 02****CONJUNTO ALUNO JUVENIL**R\$ 636,24
QUANT. 1.000**LOTE 03 - ITEM 03****CONJUNTO ALUNO INFANTIL**R\$ 626,60
QUANT. 1.500

**LOTE 03 - ITEM 04**

CONJUNTO PARA
EDUCAÇÃO INFANTIL
COM 4 LUGARES

R\$ 2.410,00
QUANT. 600

**LOTE 03 - ITEM 05**

CONJUNTO INFANTIL
COMPOSTO POR 6 MESAS,
6 CADEIRAS E 1 MESA CENTRAL

R\$ 5.687,60
QUANT. 800

**LOTE 03 - ITEM 06**

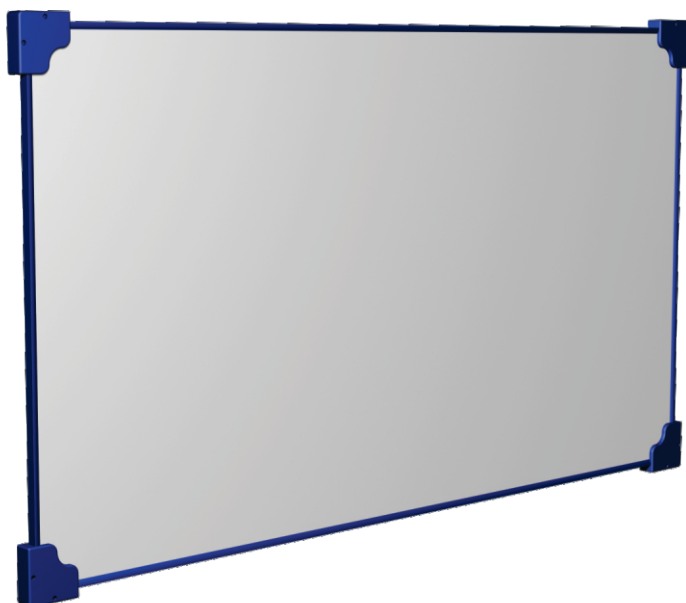
**CARTEIRA COM
PRANCHETA
LATERAL**

R\$ 578,40
QUANT. 2.000

**LOTE 03 - ITEM 07**

**CONJUNTO MESA E CADEIRA
PARA PROFESSOR**

R\$ 2.120,80
QUANT. 400

**LOTE 03 - ITEM 08**

**SISTEMA DE SUPERFÍCIE
MULTIFUNÇÃO**

R\$ 2.313,60
QUANT. 1.000

**LOTE 03 - ITEM 09**

CONJUNTO REFEITÓRIO
EM TAMPO INJETADO
COM 10 CADEIRAS INFANTIL

R\$ 5.109,20
QUANT. 800

**LOTE 03 - ITEM 10**

CONJUNTO REFEITÓRIO
EM TAMPO INJETADO
COM 8 CADEIRAS JUVENIL

R\$ 4.627,20
QUANT. 400

**LOTE 03 - ITEM 11**

CONJUNTO REFEITÓRIO
EM TAMPO INJETADO
COM 8 CADEIRAS ADULTO

R\$ 4.820,00
QUANT. 600

**LOTE 02 - ITEM 06**

CADEIRA FIXA APROXIMAÇÃO S
COM ESPALDAR MÉDIO E
ENCOSTO EM TELA

R\$ 1.485,00

QUANT. 80

**LOTE 02 - ITEM 07**

CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE
COM ESPALDAR ALTO E
ENCOSTO EM TELA

R\$ 2.475,00

QUANT. 40



LOTE 02
ITEM 04

CADEIRA FIXA ESTOFADA

R\$ 495,00
QUANT. 200



LOTE 02
ITEM 05

CADEIRA GIRATÓRIA
COM ESPALDAR BAIXO

R\$ 693,00
QUANT. 400



LOTE 01 - ITEM 10

ESTANTE EM AÇO
6 PRATELEIRAS

R\$ 551,00
QUANT. 400



LOTE 02
ITEM 01

CADEIRA FIXA

R\$ 297,00

QUANT. 2.000



LOTE 02
ITEM 02

CADEIRA GIRATÓRIA
COM ESPALDAR BAIXO

R\$ 693,00

QUANT. 1.000



LOTE 02 - ITEM 03

CADEIRA FIXA
SOBRE LONGARINA
COM ESPALDAR BAIXO
3 LUGARES

R\$ 990,00

QUANT. 1.000



LOTE 01
ITEM 01

MESA RETA

R\$ 902,50
QUANT. 200



LOTE 01
ITEM 02

MESA DE REUNIÃO

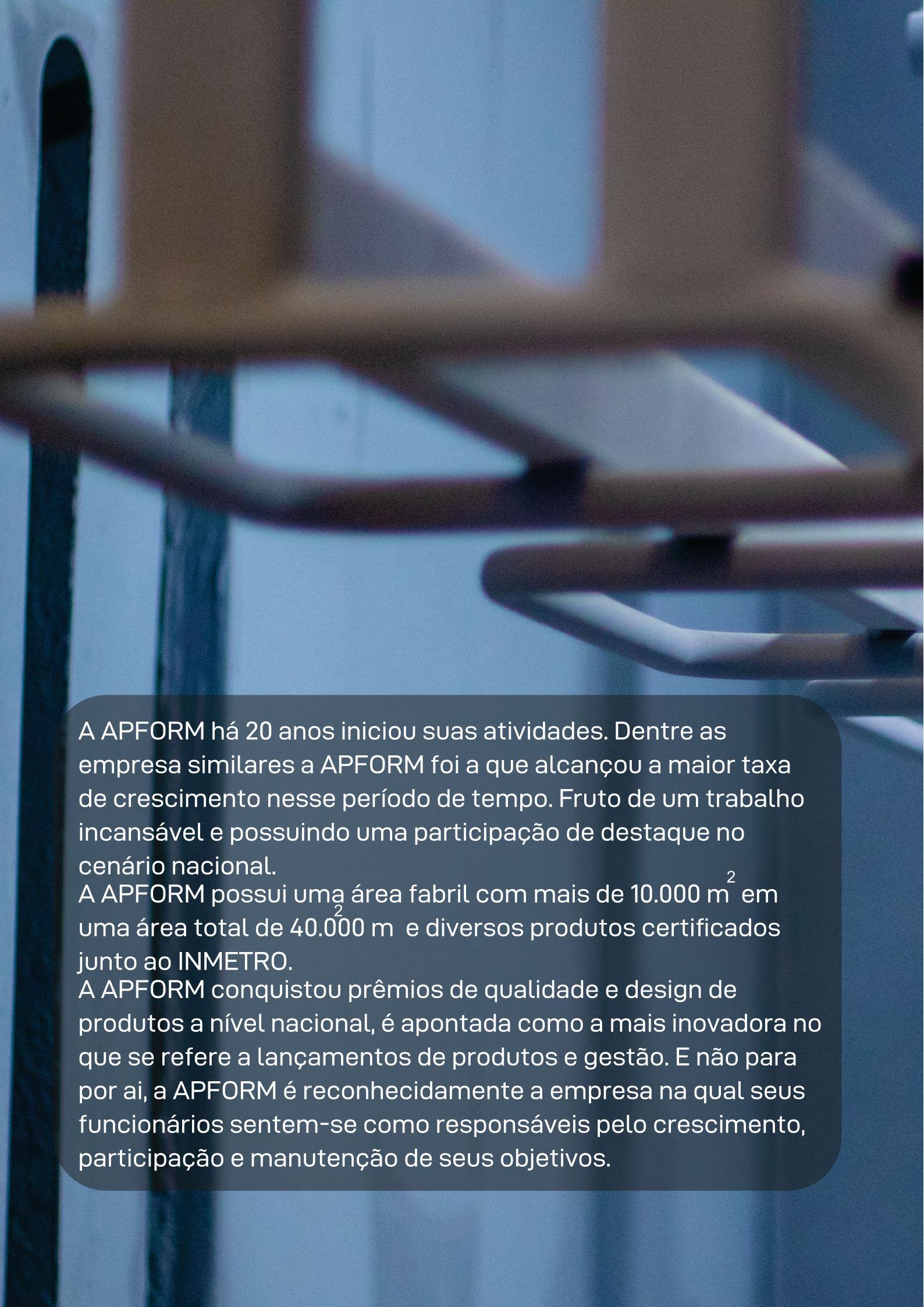
R\$ 1.045,00
QUANT. 80



LOTE 02
ITEM 03

ARQUIVO COM 4 GAVETAS

R\$ 836,00
QUANT. 100



A APFORM há 20 anos iniciou suas atividades. Dentre as empresa similares a APFORM foi a que alcançou a maior taxa de crescimento nesse período de tempo. Fruto de um trabalho incansável e possuindo uma participação de destaque no cenário nacional.

A APFORM possui uma área fabril com mais de 10.000 m² em uma área total de 40.000 m² e diversos produtos certificados junto ao INMETRO.

A APFORM conquistou prêmios de qualidade e design de produtos a nível nacional, é apontada como a mais inovadora no que se refere a lançamentos de produtos e gestão. E não para por ai, a APFORM é reconhecidamente a empresa na qual seus funcionários sentem-se como responsáveis pelo crescimento, participação e manutenção de seus objetivos.




**CATÁLOGO
DIGITAL**



**ENTRE EM
CONTATO**

APFORM INDUSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS

Distrito Industrial I - Lote 04 - Macaíba/RN - CEP 59.280-000

 (84) 99124-9279 / (84) 99123-6722

licitacao@apform.com.br



facebook.com/apformoficial



@apformoficial

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 07

**PROCESSO LICITATÓRIO Nº 08/2023
PREGÃO PRESENCIAL Nº 07/2023**

CONTRATANTE: Consórcio Intermunicipal Multifinalitário dos Municípios do Extremo Sul de Minas – **CIMESMI**, pessoa jurídica de direito público interno, CNPJ nº 43.863.467/0001-78, com endereço situado na Praça Cel. Justiniano, nº 164, centro - Cambuí – MG – Cambuí – MG – CEP: 37.600-000, neste ato representado pelo seu Presidente Sr. Rogilson Aparecido Marques Nogueira CPF no. 038.236.536-44, doravante denominada **ÓRGÃO GERENCIADOR.**

CONTRATADA: APFORM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA, inscrita no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica - CNPJ nº 06.198.597/0001-07, sediada na Rua Projetada S/N, lote 04, Distrito Industrial 1, Macaíba-RN, CEP 59280-000, neste ato representada por seu representante legal, José Pereira da Costa Júnior, brasileiro, divorciado, Portador da Cédula de Identidade nº 1.517.878, CPF nº 534.105.055-04, residente e domiciliado na Av. Ayrton Senna, nº 880, CS 341, Cond. Bosque dos Poetas, Rua Newton Navarro, Parque do Jiqui, Parnamirim-RN, CEP 59153-150.

MUNICÍPIOS:

- I. BUENO BRANDÃO**, inscrito no CNPJ sob nº CNPJ sob n.º 18.940.098/0001-22, com sede administrativa na Av. Afonso Pena, nº 225, centro, Bueno Brandão-MG, CEP 37.578-000
- II. BRAZÓPOLIS**, inscrito no CNPJ sob nº CNPJ sob n.º 18.025.890/0001-51, com sede administrativa na Rua Dona Ana Chaves, nº 218 - Centro - CEP 37.530-000;
- III. CAMBUÍ**, inscrito no CNPJ sob nº CNPJ sob n.º 18.675.975/0001-85, com sede administrativa na Praça Coronel Justiniano, nº 164 – centro – Cambuí – MG
- IV. CÓRREGO DO BOM JESUS**, inscrito no CNPJ sob o nº 18.677.633/0001 com sede administrativa à Rua Doze de Dezembro, nº 347, centro, Córrego do Bom Jesus – MG.
- V. CONSOLAÇÃO**, inscrito no CNPJ sob 18.025.916/0001-61, com sua sede administrativa na Rua Ananias Cândido de Almeida, nº 44, centro, Consolação-MG.
- VI. PARAISÓPOLIS**, inscrito no CNPJ sob nº 18.025.965/0001-02, com sede administrativa à Praça do Centenário nº 103, centro, Paraisópolis – MG;

VII. SENADOR AMARAL, inscrito no CNPJ sob nº 41.778.556/0001-90, com sede administrativa na Av. Vereador José Alves de Rezende, nº 34, Loteamento Elisa Bueno, Senador Amaral-MG, CEP 37.615-000

doravante denominados **ÓRGÃOS PARTICIPANTES.**

EMBASAMENTO: Processo nº 08/2023 - Pregão presencial nº 07/2023 e na forma do Decreto Federal nº 10.024/2019, Lei Federal de nº 10.520/2002 e subsidiariamente pela Lei Federal de nº 8.666/93 e alterações pelas Leis 8.883/94 e 9.648/98, pela Lei Complementar nº 123/2006 e posteriores alterações, no que couber, ficam contratadas mediante as cláusulas e condições abaixo especificadas:

1 – DO OBJETO

1.1. A presente Ata tem como objeto a licitação o Registro de preços para futura e eventual aquisição de móveis de escritório, conforme quantidades e especificações constantes no Anexo I do edital do PROCESSO LICITATÓRIO Nº 008/2023, modalidade PREGÃO PRESENCIAL Nº 007/2023 e proposta comercial apresentada.

1.1.1. O instrumento editalício do processo licitatório supracitado, seus anexos e proposta comercial apresentada, são partes integrantes do presente instrumento como se aqui transcritos estivessem.

2 - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

2.1 - Providenciar a indicação, sempre que solicitado, dos fornecedores, para atendimento às necessidades da Administração, obedecendo à ordem de classificação e os quantitativos de contratação definidos pelos participantes do Processo;

2.2 - Conduzir os procedimentos relativos a eventuais atualizações dos preços registrados e a aplicação de penalidades por descumprimento do pactuado na Ata de Registro de Preços;

2.3 - Recusar qualquer item fora das especificações estabelecidas no edital;

2.4 - Verificar a regularidade dos recolhimentos dos encargos sociais e trabalhistas antes de cada pagamento;

2.5 - Rejeitar, no todo ou em parte, os itens executados, pela licitante vencedora, fora das especificações do edital;

2.6 - Efetuar o pagamento na forma e no prazo convencionados nesta Ata;

2.7 - Aplicar as sanções regulamentares e contratuais, se necessário;

2.8 - Prestar as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pela licitante vencedora;

2.9 - Comunicar à licitante vencedora as eventuais irregularidades observadas na execução dos itens para adoção das providências saneadoras;

2.10 - Fiscalizar a execução dos itens, podendo sustar, recusar, solicitar fazer ou desfazer qualquer entrega que não esteja de acordo com as condições e exigências estabelecidas na Proposta de Preços.

3 - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

3.1 - Dar cumprimento integral ao estabelecido no Edital, à sua proposta e à ata de registro de preços;

3.2 - Cumprir as disposições constantes no edital, bem como os prazos de entrega e as condições de recebimento;

3.3 - Dar garantia para os itens, sem ônus para ao Consórcio e/ou Municípios consorciados, conforme Código de Defesa do Consumidor;

3.4 - Substituir o item que se encontra com vício, no prazo máximo de 05 (cinco) dias corridos, a contar da data da notificação, por outro da mesma espécie, em perfeitas condições de uso, observando, fielmente, a conformidade de suas características como as previstas no Modelo de Planilha para Proposta Comercial;

3.5 - Responder por todos os ônus referentes a entrega, desde o transporte, locomoção, como também os encargos trabalhistas, previdenciários, comerciais, fiscais e salários dos seus empregados;

3.6 - Responder pelos danos de qualquer natureza que venham a sofrer seus empregados, terceiros ou da Prefeitura, em razão de acidentes, ou de ação, ou de omissão dolosa ou culposa de seus empregados;

3.7 - Indicar um preposto a quem a fiscalização se reportará de forma ágil, bem como organizar e coordenar as entregas sob sua responsabilidade.

3.8 - Prestar os esclarecimentos solicitados, bem como comunicar toda e qualquer irregularidade ocorrida ou observada na execução do objeto.

3.9 - Observar o cumprimento do disposto no inciso XXXIII, do art. 7º da Constituição Federal.

4 - DA FISCALIZAÇÃO E DO RECEBIMENTO

4.1 – A área competente para receber, autorizar, supervisionar, conferir e fiscalizar o objeto desta licitação será o Setor de Compras ou Secretarias de cada Município Consorciado, observados os artigos 67 a 76, da Lei Federal nº 8.666/93.

4.2 - A empresa contratada para fornecimento do objeto do presente edital se obriga à:

4.2.1 - Executá-lo, em conformidade com o edital, entregando o material solicitado no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis após emissão da ordem de fornecimento;

4.2.2 - Assumir inteira responsabilidade com todas as despesas diretas e indiretas com as pessoas envolvidas na execução do objeto, que não terão qualquer vínculo empregatício com a Licitadora;

4.2.3 - Assumir total responsabilidade por qualquer dano pessoal ou material que seus empregados venham causar ao patrimônio da Licitadora ou a terceiros, quando da entrega do material, objeto deste instrumento;

4.2.4 - Garantir a qualidade dos produtos entregues, contra defeitos de fabricação, durante o prazo mínimo de 5 (cinco) anos, contados da data da Nota fiscal de entrega dos materiais.

4.3 – A contratada é obrigada a assegurar e facilitar o acompanhamento e a fiscalização da entrega do material, bem como o acesso às fontes de informações que forem julgadas necessárias.

4.4 – O CIMESMI e/ou Municípios consorciados reservam-se o direito de não receber os produtos em desacordo com as especificações e condições constantes deste instrumento convocatório, podendo aplicar as penalidades e sanções previstas neste instrumento convocatório e nos termos da Lei Federal nº 8.666/93.

4.5 – É obrigatória a apresentação de Nota Fiscal pelo fornecedor no ato da entrega do objeto desta licitação junto ao almoxarifado do Município Consorciado, sob pena de não recebimento.

5 - DO PREÇO

5.1. O valor global da presente ata de registro de preços é de R\$ 49.553.780,00 (quarenta e nove milhões e quinhentos e cinquenta e três mil e setecentos e oitenta reais).

LOTE 1						
ITEM	DESCRIÇÃO	MARCA/ MODELO	UNID.	QUANT.	VALOR UNITÁRIO R\$	VALOR TOTAL R\$
1	<p>MESA RETA</p> <p>Composta por tampo e saia em MDP BP duas faces, espessura de 18 mm, todas as superfícies laterais revestidas em fita de borda com 2,5 mm de espessura e usinadas com raio mínimo de 2,5 mm, colado por meio de cola hotmelt. A mesa possui um gaveteiro a direita, composto por duas gavetas com área mínima para acomodar papeis no formato A4, mecanismo de deslizamento das gavetas por trilho guia em aço carbono pintado na cor branca com rodízio em nylon para facilitar o deslocamento das gavetas, puxador em plástico injetado na cor azul. Estrutura lateral em aço carbono, coluna oblongo 29x58 (1.2) e pés em tubo redondo 1 ½ (1.2) com terminações em sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. O conjunto das gavetas possuem travamento do conjunto por meio de fechadura tipo tambor e duas chaves. Todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, Pintura eletrostática epóxi pó, na cor cinza, curada em estufa com 230°C. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas.</p> <p>DIMENSÕES: 120x65x74 cm (comprimento x largura x altura)</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm.</p> <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, com o mínimo de 500 horas conforme norma ABNT 8094:1983, - Material Metálico Revestido e Não revestido Corrosão por exposição à Névoa Salina •ensaio de espessura média da camada de tinta com valor médio superior á 110 µm segundo a NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas 	APFORM/ MS-RT	UND	200	R\$ 902,50	R\$ 180.500,00

660

	<p>•Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação.</p> <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA</p>					
2	<p>MESA DE REUNIÃO Tampo – com formato retangular, constituído em MDP de 18 mm de espessura mínima com acabamento nas duas faces em BP. As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta, produzida em PVC com espessura mínima de 2,5 mm e raio mínimo de 2,5 mm nas extremidades, superior e inferior, colado por meio de cola hotmelt. Estrutura – autoportante, composta por 2 cavaletes, 1 travessa horizontal estrutural e 2 travessas de suporte ao tampo. Cavaletes deverão ser constituídos por: perfil superior, perfil central estrutural, coluna vertical. Perfil superior – dobrado, fornecido em chapa de aço, dimensões mínimas: 62x476x39x1,9mm (l x p x h x e), com furação na parte superior para fixação no tampo, deve ser fixado na coluna por solda MIG. Perfil central – possui formato retangular, em aço medida mínima 100x20x50x1,2 mm (l x p x h x e), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical, neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais. Coluna vertical – formato oblongo, produzida em chapa de aço estampada, medida mínima de aproximadamente 29x58x630x1,2 mm (l x p x h x e), na parte inferior interna da coluna é soldada um tubo no formato redondo 100 x 1 ½ x 1,2 mm (l x p x e), com 2 furos centrais 70 mm distantes entre si, para fixação da sapata em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. Travessa horizontal estrutural deve ser formada por travessa em MDP 18 mm na mesa cor do tampo. Todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, Pintura eletrostática epóxi pó, na cor cinza, curada em estufa com 230°C. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. DIMENSÕES 200x90x74 cm (comprimento x largura x altura)</p>	APFORM/ MS-RN	UND	80	R\$ 1.045,00	R\$ 83.600,00

	<p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm.</p> <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, com o mínimo de 500 horas conforme norma ABNT 8094:1983, - Material Metálico Revestido e Não revestido Corrosão por exposição à Névoa Salina •ensaio de espessura média da camada de tinta com valor médio superior á 110 µm segundo a NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas •Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA</p>					
3	<p>ARQUIVO COM 4 GAVETAS</p> <p>Tampo do arquivo em madeira aglomerada tipo MDP com espessura de 18 mm, revestido com laminado melaminico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, na cor branca, encabeçado com fita de borda pvc 2,5 mm de espessura com alta resistência a impactos.na mesa cor do painel. Gavetas em madeira aglomerada MDP revestido com laminado melaminico de baixa pressão encabeçadas com fita de borda pvc com espessura 1 mm. Fundo das gavetas confeccionados em chapa dura de alta densidade pintada na mesma cor do móvel. Corrediças (tipo telescópicas) das gavetas, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso tipo chipboard para madeira, resistente a esforço sobre a gaveta e aos números de ciclos de abertura e fechamento da mesma. Travamento simultâneo das gavetas feito em haste de aço resistente a tração com acionamento lateral através de fechadura com chave de alma interna em aço de alta resistência ao torque, com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado. Puxadores com desenho curvo e linhas suaves sem arestas injetados em poliuretano, fixado com parafuso de rosca para fixação em termoplásticos em aço de 4x25mm com cabeça panela. Suportes para pastas suspensas nas gavetas confeccionados em chapa de aço em formato de “I” fixado a gaveta através de parafusos chipboard de 4,0 x 14mm cabeça panela, pintado em epóxi pó na mesma cor do móvel.</p>	APFORM/ ARQ-4G	UND	100	R\$ 836,00	R\$ 83.600,00

	<p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: -Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA</p>					
4	<p>MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 02 PORTAS E 04 PRATELEIRAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS) modulo em aço, ABS e MDF, desmontável em 11 partes sendo: 2 laterais, 1 fundos, 1 base, 1 cabeceira, 2 portas, 4 prateleiras divisórias. fechamento superior e inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 "castelos" para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. o modulo possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. o modulo é montado com o uso de parafusos e rebites. os pés do modulo em plástico injetado na mesma cor da base e cabeceira, com formato redondo e diâmetro de 50 mm, altura de 25 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 2 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. fechadura do tipo tambor cilíndrico com chave dobrável. corpo do armário em chapa de aço SAE 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação das prateleiras em várias alturas. base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1020 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1" polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida</p>	APFORM/ DM-2P	UND	2500	R\$ 3.515,00	R\$ 8.787.500,00

<p>nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior. as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. a pintura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor branco texturizado, pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180°, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização. pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm.</p> <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas •grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, com valor médio superior á 100 µm; 					
---	--	--	--	--	--

	<ul style="list-style-type: none"> •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 •Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MÓVEIS LTDA</p>					
5	<p>MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, ABERTO COM 04 PRATELEIRAS (AÇO CARBONO, E ABS) Modulo em aço, ABS e MDF, desmontável em 9 partes sendo: 2 laterais, 1 fundos, 1 base, 1 cabeceira, 4 prateleiras divisórias. fechamento superior e inferior em ABS, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 "castelos" para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. o modulo possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. o modulo é montado com o uso de parafusos e rebites. os pés do modulo em plástico injetado na mesma cor da base e cabeceira, com formato semiesférico e diâmetro de 70 mm, altura de 36,5 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, com oito "costelas" para estruturação, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 4 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. fechadura do tipo tambor cilíndrico tipo "yale" com chave dobrável. copo do armário em chapa de aço sae 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação das</p>	APFORM/ DM-A	UND	100	R\$ 3.325,00	R\$ 332.500,00

<p>prateleiras em várias alturas. base estruturada por meio de tubo de aço carbono sae 1020 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1" polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. o fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada, curada em estufa com 230°c. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. embalagem: todas as peças deverão ser embaladas e acondicionadas em filme plástico do tipo "plástico bolha" e envoltos em conjunto por meio de papelão ondulado. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem informando todo o conteúdo da embalagem, por meio de desenho de conjunto, lista de peças e elementos de fixação, como também, a descrição passo a passo de cada fase da montagem. o modulo deverá ser entregue desmontado. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir</p>					
---	--	--	--	--	--

	<p>os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas •grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, com valor médio superior á 100 µm; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 •Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA</p>					
6	<p>MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 08 PORTAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS) modulo em aço, ABS e MDF, desmontável em 20 partes sendo: 2 laterais, 1 fundo, 1 divisória, 1 base, 6 prateleiras, 1 cabeceira, 8 portas. fechamento superior e inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 "castelos" para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. o modulo possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio</p>	APFORM/ DM-8P	UND	1000	R\$ 5.035,00	R\$ 5.035.000,00

667

<p>de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. o modulo é montado com o uso de parafusos. os pés do modulo em plástico injetado na mesma cor da base e cabeceira, com formato redondo e diâmetro de 50 mm, altura de 25 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 2 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. corpo do armário em chapa de aço sae 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, base estruturada por meio de tubo de aço carbono sae 1020 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo mig/mag quatro tubos de aço carbono 1" polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. oito portas, com 08 fechaduras do tipo tambor cilíndrico com chave dobrável, portas confeccionada em mdf de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fitas ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior. as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de 02(duas) em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, puxador em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com 01 fechamento em mdf de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. a pintura das peças em aço em tinta epoxi pó, pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 230° c, todas as peças em aço deverão receber tratamento</p>					
---	--	--	--	--	--

<p>por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, na cor branca texturizada. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas •grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, com valor médio superior á 100 µm; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 •Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA</p>					
---	--	--	--	--	--

669

7	<p>MODULO DE ARMAZENAMENTO BAIXO, COM 2 PORTAS E 1 PRATELEIRA (AÇO CARBONO, MDF E ABS) Modulo em aço, ABS e MDF, desmontável em 8 partes sendo: 2 laterais, 1 fundo, 1 base, 1 cabeceira, 2 portas, 1 prateleira divisória. Fechamento superior e inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm. O módulo é montado com o uso de parafusos e rebites. Os pés do módulo em plástico injetado na cor cinza com parafuso que permita a sua regulagem. Fechadura com chave dobrável. Corpo do armário em chapa de aço de espessura, 0,75 m. Laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação das prateleiras em várias alturas. Base estruturada por meio de tubo de aço carbono 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, Duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS. Cada porta deve possuir 3 dobradiças e um puxador plástico. O fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca. Todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, Pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. Cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 80 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm.</p>	APFORM/ DMB-2P	UND	100	R\$ 2.660,00	R\$ 266.000,00
---	--	-------------------	-----	-----	--------------	----------------

	<p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas •grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, com valor médio superior á 100 µm; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 •Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MÓVEIS LTDA</p>					
8	<p>MÓDULO DE CARREGAMENTO RÁPIDO E SEGURO DE CELULARES, TABLETS E NOTEBOOKS COM FECHADURA ELETRONICA Modulo em aço, ABS e MDF. Fechamento superior e inferior em ABS, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 "castelos" para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. O modulo possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas</p>	APFORM/ DM- SMART	UND	150	R\$ 8.550,00	R\$ 1.282.500,00

672

<p>com quina viva. O módulo é montado com o uso de parafusos e rebites. Os pés do módulo em plástico injetado na mesma cor da base e cabeceira, com formato semiesférico e diâmetro de 70 mm, altura de 36,5 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, com oito “costelas” para estruturação, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 4 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. O módulo é subdividido em 13 compartimentos, sendo 12 para armazenamento e carregamento, e um compartimento para manutenção de equipamentos elétricos eletrônicos. Nos compartimentos para armazenamento e recarga de equipamentos eletrônicos, há uma tomada embutida modelo ABNT de três pontos e 10A e duas portas USB de 5V 1A permitindo assim a recarga do aparelho no armário apenas com o cabo USB e sem o uso de carregador, quando aberto o compartimento é automaticamente iluminado por meio de led na cor branca. O módulo possui aterramento Classe I de acordo com normas internacionais de segurança. Para o fechamento seguro do compartimento, há uma fechadura digital por senha individualizada, o mesmo sistema também atua como puxador da porta do compartimento. Na parte inferior há um compartimento para acomodação e manutenção dos equipamentos elétricos/eletrônicos composto de dois protetores de surto DPS 45KA 175V IP CL2, um interruptor diferencial DR 30 MA 25ª DRS2L-025A 6 KA e uma fonte chaveada 12V 15ª 110V-220V. Para acessar o compartimento há uma porta com acionamento basculante confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS. Cada porta deve possuir 2 dobradiças e dois pistões a gás. Fechadura do tipo tambor cilíndrico tipo “Yale” com chave dobrável. Copo do armário em chapa de aço SAE</p>					
--	--	--	--	--	--

<p>1010/1020 de espessura, 0,75 mm. Base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1020 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1" polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. Inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. O fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. Todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, A pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 230° C, na cor branca texturizada. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. Embalagem: todas as peças deverão ser embaladas e acondicionadas em filme plástico do tipo "plástico bolha" e envoltos em conjunto por meio de papelão ondulado. Cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de utilização informando todo o conteúdo da embalagem, por meio de desenho de conjunto, lista de peças e elementos de fixação, como também, a descrição passo a passo de cada fase de utilização. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir</p>					
---	--	--	--	--	--

	<p>os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas •grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, com valor médio superior á 100 µm; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 •Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA</p>					
9	<p>MÓDULO DE ARMAZENAMENTO, TRANSPORTE E RECARGA PARA NETBOOKS E TABLETS (TIPO "CHARGE MATE"), COM CAPACIDADE PARA ARMAZENAMENTO E CARREGAMENTO DE ATÉ 36 NOTEBOOKS.</p> <p>Corpo em aço, ABS e MDF, desmontável em 8 partes sendo: 2 laterais, 1 fundo, 1 base, 1 cabeceira, 2 portas, 1 prateleira divisória. Fechamento superior e inferior em ABS, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 "castelos" para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico, possui</p>	APFORM/ DM-CAR	UND	80	R\$ 6.650,00	R\$ 532.000,00

624

<p>os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas. O módulo é montado com o uso de parafusos e rebites. O fechamento superior deve ter um rebaixo em formato retangular com profundidade de 20 mm, revestido com uma manta emborrachada de 1 mm de espessura, para contenção dos equipamentos de forma segura antes ou depois do acondicionamento para carregamento. A base possui 4 rodízios para pisos frios, com sistema de travas por pedal, injetados em nylon reforçado com fibra de vidro, com eixos de aço, rodas duplas de 75 mm, injetadas em PVC, com capacidade de 60 kg cada. Banda de rodagem em poliuretano injetado. Eixo dotado de rosca métrica. Sistema de travas nos dois sentidos, tanto na rodagem como no giro, através de mecanismo metálico. Eixos com sistema de rosca M12. Corpo do armário em chapa de aço de espessura, 0,75 mm. Laterais direita e esquerda do armário, com ventilação por meio de furos redondos com diâmetro de 10 mm em número de no mínimo 184 furos (23 linhas e 8 colunas de furos), prateleira fixada a lateral por meio de cremalheiras estampadas diretamente na lateral. Base estruturada por meio de tubo de aço carbono 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, Duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS azul de 2,5 mm de espessura. Cada porta deve possuir 2 dobradiças. Para o fechamento seguro do compartimento, há uma fechadura digital por senha individualizada, o mesmo sistema também atua como puxador da porta do compartimento. Fundo do modulo com 01 fechamento em chapa de aço com espessura de 0,75 mm, com furação de diâmetro de 10 mm na quantidade de 506 furos (23 linhas e 22 colunas de furos). Todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, pintura eletrostática epóxi pó, na cor</p>					
--	--	--	--	--	--

675

<p>branca texturizada. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. Cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de uso. Na lateral direita e esquerda do armário deve ter um puxador para deslocamento, em tubo redondo de espessura mínima 1.5mm fixado a estrutura por meio de parafuso interno ao módulo. Também na parte externa deve existir uma peça em chapa de aço com espessura 2 mm, em formato de alça borboleta para enrolar o fio quando o mesmo não estiver em uso. O módulo deve ser conectado a rede elétrica de 220V ou 110V com capacidade de 10A. Distribuição de rede elétrica por prateleira, a rede de alimentação elétrica normatizada contando com 3 linhas de tomadas com 12 posições cada linha, tomadas padrão conforme a norma, cabo tipo chicote externo responsável pela entrada da corrente elétrica. Proteção por disjuntor geral DR/DPS com temporizador de desligamento automático. Dimensões: alt. 89 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas •grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada 					
--	--	--	--	--	--

	<ul style="list-style-type: none"> •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, com valor médio superior á 100 µm; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 •Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA</p>					
10	<p>ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti-ferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrostático epóxi pó curado em estufa de pelo menos a 230 ° C, com superfícies lisas e uniformes, contendo 06 prateleiras. As colunas em "L" deverão receber sapatas plásticas em suas terminações em contato com o chão. Toda estrutura em cinza claro. Dimensões: alt. 175 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas 	APFORM/ EST-6PT	UND	400	R\$ 551,00	R\$ 220.400,00

677

<p>conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas •grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, com valor médio superior á 100 µm; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 •Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA</p>					
VALOR TOTAL DO LOTE 1					R\$ 16.803.600,00 (dezesesseis milhões, oitocentos e três mil, e seiscentos reais.)

LOTE 2						
ITEM	DESCRIÇÃO	MARCA/ MODELO	UNID.	QUANT.	VALOR UNITÁRIO R\$	VALOR TOTAL R\$
1	<p>CADEIRA FIXA COM ESPALDAR BAIXO A estrutura é composta de tubos de aço 1010/1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos 16x30 com 1,5 mm de espessura e soldados à duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" com 1,2 mm de espessura pelo processo de soldagem MIG, formando um conjunto estrutural empalhável. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiros plásticos injetadas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície</p>	APFORM/ CAD FIX E/B	UND	2000	R\$ 297,00	R\$ 594.000,00

<p>metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.</p> <p>O assento é produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 415 mm (profundidade), apresentando em suas extremidades cantos arredondados.</p> <p>O encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335mm (altura), apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica.</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm.</p> <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas •grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada 					
--	--	--	--	--	--

679

	<ul style="list-style-type: none"> •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 •Laudo Ergonômico NR 17 específico do produto •Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA</p>					
2	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR BAIXO Rodízio constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 5cm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA), o corpo do rodízio configurado de forma semicircular é fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base definida por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/20 na espessura de 1,5</p>	APFORM/ CAD GIR E/B	UND	1000	R\$ 693,00	R\$ 693.000,00

<p>mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto.</p> <p>O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno.</p> <p>Coluna a gás constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA.</p> <p>O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação).</p> <p>A plataforma é fabricada com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5mm sendo fixada ao assento por 4 parafusos sextavados com dimensões aproximadas de ¼" x 1 ½".</p> <p>O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de</p>					
---	--	--	--	--	--

684

<p>zinco e é revestida por pintura eletrostática epóxi em pó.</p> <p>O assento é produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 415mm (profundidade), apresentando em suas extremidades cantos arredondados.</p> <p>A estrutura de sustentação do assento e do encosto é fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,2mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó.</p> <p>O apoio de braço é formado pelo prolongamento da estrutura de sustentação do assento e encosto coberto por uma peça em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção com acabamento texturizado. Suas dimensões giram em torno de 5,5 mm de largura por 24,5 mm de comprimento e são fixados por 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0x25 mm.</p> <p>O encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335mm (altura), apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica.</p> <p>O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica.</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm.</p>					
---	--	--	--	--	--

	<p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas •grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 •Laudo Ergonômico NR 17 específico do produto •Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA</p>					
3	<p>CADEIRA FIXA SOBRE LONGARINA COM ESPALDAR BAIXO 3 LUGARES Conjunto montado sobre Longarinas de 3 lugares, dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação de 3 usuários de forma ergonômica e confortável. Estrutura denominada de travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas</p>	<p>APFORM/ LONGARIN A 3 L E/B</p>	<p>UND</p>	<p>1000</p>	<p>R\$ 990,00</p>	<p>R\$ 990.000,00</p>

<p>suas extremidades, possuem 2 (duas) luvas conificadas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Possuem 2 (dois) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Possui ainda 2 (dois) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) para cada suporte. Para montagem são utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1.½" para cada assento. 2 pés que se unem à travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de secção oblonga 29x58 com parede de 1,9 mm, conformado por estampagem e soldado às travessas e pés pelo processo de soldagem (MIG). As extremidades da longarina são compostas por ponteiras, desenvolvidas para estrutura denominada de travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, possuem 2 (duas) luvas conificadas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Possuem 2 (dois) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Possui ainda 2 (dois) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) para cada suporte. Para montagem são utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1.½" para cada assento. As extremidades da longarina são compostas por ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). Toda a</p>					
---	--	--	--	--	--

684

<p>estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.</p> <p>O assento é produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 415mm (profundidade) tendo, apresentando em suas extremidades cantos arredondados, a estrutura de sustentação do assento e do encosto é fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,2mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó.</p> <p>O apoio de braço é formado pelo prolongamento da estrutura de sustentação do assento e encosto coberto por uma peça em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção com acabamento texturizado. Suas dimensões giram em torno de 5,5 mm de largura por 24,5 mm de comprimento e são fixados por 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0x25 mm.</p> <p>O encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335mm (altura), apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O</p>					
---	--	--	--	--	--

	<p>encosto possui furos que facilitam a transferência térmica. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas •grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 •Laudo Ergonômico NR 17 específico do produto •Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA</p>					
4	<p>CADEIRA FIXA Cadeira fixa estofada, sem braços, montada sobre armação tubular de aço com quatro pés. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS</p> <ul style="list-style-type: none"> •Largura do assento: 500 mm +/-50 mm; •Profundidade do assento: 460 mm +/-10 mm; •Altura do assento: 430 mm +/-10 mm; •Largura do encosto: 400 mm +/-10 mm (medida no ponto mais saliente do 	<p style="text-align: center;">APFORM/ CAD FIX EST</p>	<p style="text-align: center;">UND</p>	<p style="text-align: center;">200</p>	<p style="text-align: center;">R\$ 495,00</p>	<p style="text-align: center;">R\$ 99.000,00</p>

<p>apoio lombar);</p> <ul style="list-style-type: none"> •Extensão vertical do encosto: 350 mm +/- 10 mm; •Espessura da espuma do assento: mínima de 40 mm; •Espessura da espuma do encosto: mínima de 30 mm. •Tolerâncias dimensionais para tubos conforme ABNT ABNT6591. •Tolerâncias para camada de tinta: mínimo 40 micrometros /máximo 100 micrometros. <p>CARACTERÍSTICAS</p> <ul style="list-style-type: none"> •Assento e encosto confeccionados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5 mm cada. •Estofamento do assento e do encosto em espuma de poliuretano expandido, colada à madeira e revestida com tecido, na cor cinza, dotado de proteção com produto impermeabilizante hidro-repelente. •Fases inferior do assento e posterior do encosto revestidas com capas de plástico injetado, na cor preta. •Fixação do assento e do encosto à estrutura por meio de parafusos com rosca métrica e porcas de cravar. •Estrutura constituída de 4 pés, confeccionada em tubo de aço com costura, laminado a frio, secção circular mínima 22,3 mm (7/8"), com espessura mínima de 1,5 mm (chapa 16). •Acabamento das partes metálicas em pintura em pó, brilhante, na cor preta. •Terminações de tubos em plástico injetado, na cor preta, fixadas através de encaixe. Estas não devem poder ser retiradas sem o uso de ferramentas. •Sapatas articuladas para garantir o nivelamento em relação às variações do piso. •Todos os encontros de tubos ou uniões de partes metálicas devem receber solda em toda a extensão da união. <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p>					
--	--	--	--	--	--

	<ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas •grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 •declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA</p>					
5	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR BAIXO Rodízio constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 5cm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA), o corpo do rodízio configurado de forma semicircular é fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra</p>	APFORM/ CAD GIR E/B	UND	400	R\$ 693,00	R\$ 277.200,00

<p>corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo.</p> <p>Base definida por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/20 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto.</p> <p>O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno.</p> <p>Coluna a gás constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA.</p> <p>O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um</p>					
---	--	--	--	--	--

<p>revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação).</p> <p>A plataforma é fabricada com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5mm sendo fixada ao assento por 4 parafusos sextavados com dimensões aproximadas de ¼" x 1 ½. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e é revestida por pintura eletrostática epóxi em pó.</p> <p>O assento é produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 415mm (profundidade), apresentando em suas extremidades cantos arredondados.</p> <p>A estrutura de sustentação do assento e do encosto é fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,2mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó.</p> <p>O apoio de braço é formado pelo prolongamento da estrutura de sustentação do assento e encosto coberto por uma peça em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção com acabamento texturizado. Suas dimensões giram em torno de 5,5 mm de largura por 24,5 mm de comprimento e são fixados por 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0x25 mm.</p> <p>O encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335mm (altura), apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se</p>					
--	--	--	--	--	--

	<p>encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas •grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 •declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA</p>					
6	CADEIRA FIXA APROXIMAÇÃO S COM ESPALDAR MEDIO E ENCOSTO EM TELA -Base	PLAXMETA /	UND	80	R\$ 1.485,00	R\$ 118.800,00

<p>Estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4mm com parede de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Base e suporte são fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos estão unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contem 4 (quatro) deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores são fabricados em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados flangeados ¼" x 2.¼". Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.</p> <p>-Assento Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada</p>	<p>BRISA APROXIMA ÇÕES</p>				
--	---	--	--	--	--

<p>pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno).</p> <p>-Apoia Braços O apoio de braço é fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem do apoio à estrutura são utilizados 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0 x 25 mm para cada braço.</p> <p>-Encosto O encosto é constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 550mm de altura. A superfície de contato com o usuário é formada por uma tela tencionada 100% Poliéster fixada à moldura, que por sua vez é fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. A estrutura recebe 4 (quatro) buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina e após, o conjunto é fixado em uma lâmina de aço que fará a ligação do encosto com o assento. O apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, utilizando o processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície do encosto e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Possui um sistema semelhante à catraca para a regulagem da posição, bastando ser movido para cima ou para baixo até a posição desejada. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir</p>					
--	--	--	--	--	--

	os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: -Certificada conforme norma ABNT NBR 13962: Versão 2018. -Laudo Ergonômico NR 17. -Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS					
7	<p>CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE COM ESPALDAR ALTO E ENCOSTO EM TELA</p> <p>-Rodízios Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico de nominado de poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano(PU). O corpo do rodízio é confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono1005/1010com 6 mm de diâmetro. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono1008/1010com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos.</p> <p>-Base Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cincopás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodízios.</p> <p>-Coluna a Gás É constituída um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na</p>	PLAXMETA / BRISA GIRATÓRIA	UND	40	R\$ 2.475,00	R\$ 99.000,00

<p>medida externa de 50mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto, e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação).</p> <p>-Mecanismo Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Ele possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com acabamento superficial texturizado para impedir o acesso do usuário nas partes móveis do mecanismo. Possui duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira. O mecanismo possui o seguinte recurso: - Movimento de reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição.</p> <p>-Assento Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra de ¼" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 40 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm (largura) x</p>					
--	--	--	--	--	--

<p>450 mm (profundidade)apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno).</p> <p>-Apoia Braços Apoio de braço com regulagem de altura, que se dá pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas, A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já o restante dos componentes é fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com 30% de fibra de vidro. Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço.</p> <p>-Encosto O encosto é constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 550 mm de altura. A superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% poliéster fixada à moldura. Essa por sua vez é fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. A estrutura recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, dependendo da opção selecionada. O apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm.</p>					
---	--	--	--	--	--



CONSORCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITARIO DOS
MUNICIPIO DO EXTREMO SUL DE MINAS - CIMESMI

096

Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: -Certificada conforme norma ABNT NBR 13962: Versão 2018. -Laudo Ergonômico NR 17. -Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS						
VALOR TOTAL DO LOTE 2					R\$ 2.871.000,00 (dois milhões, oitocentos e setenta e um mil reais.)	

LOTE 3

ITEM	DESCRIÇÃO	MARCA/ MODELO	UNID.	QUANT.	VALOR UNITÁRIO R\$	VALOR TOTAL R\$
1	CONJUNTO ALUNO ADULTO O conjunto descrito deve ser certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT ABNT 14006. Conjunto formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Philips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado	PLAXMETAL/ ELOPLAX	CJ	10000	R\$ 655,52	R\$ 6.555.200,00

Página 42 de 83

CNPJ: 43.863.467/0001-78 – Rua Vereador Waldomiro Bueno, 109 – Jardim São Benedito -

Cambuí – MG – CEP: 37.600 -000 - Fone (35) 99703-3934

DAMIAO BATISTA DO

NASCIMENTO:09031831450

Assinado de forma digital por DAMIAO
BATISTA DO NASCIMENTO:09031831450
Dados: 2023.07.14 15:38:42 -03'00'

<p>em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento. A mesa deve ter 760 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato de 2 (dois) ângulos possibilitando a formação de círculos com 6 (seis) ou 30 (trinta) mesas. O tampo deve fixar-se ao contra tampo por meio de 06 (seis) encaixes, 4 cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 680 mm na base maior, 595 mm na base menor e 560 mm lateralmente, contendo 02 (dois) porta objetos laterais da superfície de uso integrados ao tampo disponibilizando uma área útil de superfície de uso do tampo de 560 mm x 515 mm. A área somando os dois (02) porta objetos deve ser de aproximadamente 0,29 m². Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície</p>					
---	--	--	--	--	--

<p>texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20 mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5 mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de \varnothing 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros plásticas de acabamento fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT 14006. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). -Laudo de acordo com a ABNT 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². -Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura 				
--	--	--	--	--

	<p>máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas.</p> <p>-Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade, que o produto atendem os padrões da Ergonomia, emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.</p> <p>-Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.</p> <p>-Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dele, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade.</p> <p>-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos.</p> <p>FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS</p>					
2	<p>CONJUNTO ALUNO JUVENIL O conjunto abaixo descrito deve ser certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT ABNT 14006. Conjunto formado por uma cadeira</p>	PLAXMETAL/ ELOPLAX	CJ	1000	R\$ 636,24	R\$ 636.240,00

<p>e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiros, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 345 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 385 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plástica. A mesa deve ter 650 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados,</p>				
--	--	--	--	--

<p>frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato de 2 (dois) ângulos possibilitando a formação de círculos com 6 (seis) ou 30 (trinta) mesas. O tampo deve fixarse ao contra tampo por meio de 06 (seis) encaixes, 4 cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 680 mm na base maior, 595 mm na base menor e 560 mm lateralmente, contendo 02 (dois) porta objetos laterais da superfície de uso integrados ao tampo disponibilizando uma área útil de superfície de uso do tampo de 560 mm x 515 mm. A área somando os dois porta objetos deve ser de aproximadamente 0,29 m2. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros plásticas de acabamento fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm.</p>					
---	--	--	--	--	--

<p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT 14006. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). -Laudo de acordo com a ABNT 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². -Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. -Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade, que o produto atendem os padrões da Ergonomia, emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. -Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de 					
--	--	--	--	--	--

	<p>tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.</p> <p>-Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dele, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade.</p> <p>-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos.</p> <p>FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS</p>					
3	<p>CONJUNTO ALUNO INFANTIL</p> <p>O conjunto abaixo descrito deve ser certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT ABNT 14006. Conjunto formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 305 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 355 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e</p>	PLAXMETAL/ ELOPLAX	CJ	1500	R\$ 626,60	R\$ 939.900,00

<p>moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos.</p> <p>A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento. A mesa deve ter 590 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato de 2 (dois) ângulos possibilitando a formação de círculos com 6 (seis) ou 30 (trinta) mesas. O tampo deve fixarse ao contra tampo por meio de 06 (seis) encaixes, 4 cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 680 mm na base maior, 595 mm na base menor e 560 mm lateralmente, contendo 02 (dois) porta objetos laterais da superfície de uso integrados ao tampo disponibilizando uma área útil de superfície de uso do tampo de 560 mm x 515 mm. A área somando os dois porta objetos deve ser de aproximadamente 0,29 m². Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados</p>					
--	--	--	--	--	--

<p>facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de \varnothing 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT 14006. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). -Laudo de acordo com a ABNT 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². -Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, 				
---	--	--	--	--

	<p>atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas.</p> <p>-Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade, que o produto atende os padrões da Ergonomia, emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.</p> <p>-Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.</p> <p>-Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dele, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade.</p> <p>-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos.</p> <p>FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS</p>					
4	<p>CONJUNTO PARA EDUCAÇÃO INFANTIL 4 LUGARES</p> <p>A mesa deve ser composta por tampo em plástico injetado de alto impacto à base de ABS Natural, que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes</p>	PLAXMETAL/ CJC 4L	CJ	600	R\$ 2.410,00	R\$ 1.446.000,00

<p>centrais e 4 parafusos. Após montada a mesa deve medir 610x810 mm e ter 590 mm de altura.</p> <p>A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo deve existir um cone em aço 1010/1020 onde serão montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realizará a fixação das pernas sem o uso de parafusos.</p> <p>As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede.</p> <p>Na extremidade inferior de cada pé deve existir de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõem a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi.</p> <p>A cadeira por sua vez deve ser constituída de estrutura metálica, assento e encosto plásticos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido e dimensões aproximadas de 330 mm de largura, 320 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de 4 (quatro) cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico FL de diâmetro 5x30 mm fenda Phillips. A altura do assento até o chão deve ser de 355 mm aproximadamente. O encosto deve ser inteiro, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido. Suas dimensões aproximadas devem ser 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm.</p>					
---	--	--	--	--	--

<p>A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travado por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada em tubos de aço industrial, composta por pernas e travessas em tubo de seção circular com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de 1,06 mm e "L's" fabricados em tubo de seção quadrada 20x20 mm e espessura de parede de 1,2 mm. As peças devem ser unidas entre si por meio de solda MIG. O conjunto deve receber tratamentos de banhos químicos e pintura epóxi (pó), o que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura. Nas pontas dos tubos dos pés a cadeira deve receber ponteiros plásticos de polipropileno para acabamento, e nas extremidades das travessas devem ser colocadas ponteiros de polipropileno com aba para proteção das estruturas quando as mesmas são empilhadas no transporte. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Laudo de acordo com a ABNT 8096, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre, com duração igual ou superior a 600 horas. -Laudo de acordo com a ABNT 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². -Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. - Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que 				
---	--	--	--	--

	<p>os produtos atendem os requisitos da ABNT 8095/2015, com duração igual ou superior a 600 horas.</p> <p>-Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade, que o produto atende os padrões da Ergonomia, emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.</p> <p>-Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.</p> <p>-Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade.</p> <p>-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação.</p> <p>FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS</p>					
5	<p>CONJUNTO INFANTIL COMPOSTO POR 06 MESAS, 06 CADEIRAS E 01 MESA CENTRAL. MESA ESCOLAR INFANTIL:</p>	<p>PLAXMETAL/ ELOTOY</p>	<p>CJ</p>	<p>800</p>	<p>R\$ 5.687,60</p>	<p>R\$ 4.550.080,00</p>

<p>Com montagem simplificada e que permite o seu emprego também como brinquedo infantil. Compreende em um corpo estruturante, um porta-livros e um tampo substancialmente trapezoidal. O corpo é inteiriço de forma poliédrica e moldado no processo de injeção com termoplástico denominado copolímero de polipropileno em uma peça única, sendo composto de um pé dianteiro largo e de secção transversal em “ U “, voltado para dentro, dois pés traseiros também em “ U “, voltados para frente e suavemente arqueados, travessas superiores e travessas inferiores de ligação dos pés dianteiros nos pés traseiros. O tampo apresenta uma forma substancialmente trapezoidal e moldado pelo processo de injeção com material denominado ABS, porém com base menor arredondada e chanfrosnas extremidades das bases maiores. Um sulco transversal, posicionado junto á base menor do tampo, se destina a porta –objetos. O porta-livro apresenta a forma de uma placa triangular e moldado pelo processo de injeção com material denominado Copolímero de Polipropileno, com vértice frontal arredondado, sendo encaixada em trilhos situados nas superfícies internas das travessas superiores do corpo e sendo fixada por meio de pinos salientes que se projetam da placa e penetram em orifícios das travessas superiores. As dimensões da mesa giram em torno de 620 mm na base maior, 235 na base menor e 465 mm lateralmente e espessura média de 3,5 mm.</p> <p>CADEIRA INFANTIL: Formada com assento, encosto e estrutura com a seguinte descrição técnica: Assento, confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 330 mm de largura por 320 mm de profundidade, 04 mm de espessura, cantos arredondados, montado à estrutura por meio de 04 (quatro) cavidades</p>				
---	--	--	--	--

716

<p>reforçadas com aletas de no mínimo 02 mm de espessura, que acomodam parafusos autos atarraxantes para plástico FL de diâmetro 5x30 mm de fenda Phillips. Altura em relação ao piso 350 mm. Encosto é inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura média de 3,5 mm, cantos arredondados, unindo à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores nos tubos da estrutura travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou de parafusos. Estrutura, fabricada em tubos de aço industrial com pés e travessas em tubo de seção circular com diâmetro de 19,05 mm com espessura de 1,06 mm, base do encosto fabricados em tubo de seção quadrada 20x20 mm com espessura de 1,2 mm, peças de tubos de aço industrial são unidas entre si por meio de solda MIG e tratadas por conjunto de banhos químicos, com pintura epóxi (pó), que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura, com ponteiras plásticas de polipropileno nos pés e nas extremidades das travessas com acabamento, são ponteiras com aba para proteção das estruturas quando as mesmas são empilhadas para transporte.</p> <p>MESA CENTRAL: Constituída de duas peças plásticas e um tubo central. As peças plásticas são confeccionadas em polipropileno copolímero injetado com acabamento superficial liso sem brilho, com espessura mínima de 3mm. As peças, vistas superiormente, apresentam formato sextavado para união de 06 mesas, que formam um círculo. Possuindo 07 divisórias: Seis referentes às faces externas e uma central. Na parte inferior a peça apresenta um ressalto de 40 mm para encaixe do tubo central. Estrutura</p>				
--	--	--	--	--

<p>central fabricada em tubo de aço industrial com diâmetro de 38,1mm com espessura de 0,9mm. As peças plásticas são encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, Altura em relação ao piso 590 mm. Conjunto com Mesas Infantil e Cadeiras Infantil nas Cores: Amarelo, Vermelho, Azul, Laranja, Verde e Roxo. Mesa Central Cor Cinza, Estrutura da Mesa Central e das Cadeiras na Cor Branca. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado conforme norma ABNT NBR NM300 -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). -Laudo de acordo com a ABNT 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². -Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. -Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. -Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade, que o produto atende os padrões da Ergonomia, emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com 				
---	--	--	--	--

713

	<p>a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.</p> <p>-Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.</p> <p>-Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade.</p> <p>-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação</p> <p>FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS</p>					
6	<p>CARTEIRA COM PRANCHETA LATERAL</p> <p>O Conjunto E se trata de uma cadeira escolar com prancheta lateral fixa acoplada a estrutura. Deve ser composto por estrutura metálica, assento, encosto, porta livros e prancheta plásticos.</p> <p>A prancheta deve ser injetada em ABS virgem com as seguintes dimensões 620 mm de comprimento por 316 mm de largura e espessura mínima de parede de 3 mm que permita a inserção de uma folha A4, rotacionada em 20°, em sua superfície de trabalho. Ela deve possuir porta canetas de 290 mm x 24 mm e deve ser fixada ao suporte estrutural por meio de contra tampo injetado em polipropileno dotado de 5 encaixes. A altura da prancheta ao chão na região de apoio do cotovelo deve ser de</p>	PLAXMETAL/ ERGOPLAX	UND	2000	R\$ 578,40	R\$ 1.156.800,00

714

<p>685 mm e a mesma deve possuir uma inclinação de 10° com o plano horizontal afim de proporcionar maior conforto ergonômico ao usuário. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado e com aberturas para ventilação, com dimensões de 465 mm de largura, 410 mm de profundidade, 5 mm de espessura de parede e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 4 (quatro) cavidades reforçadas com aletas, que devem acomodar parafusos para plástico FL de diâmetro 5x30 mm fenda Phillips. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado e aberturas para ventilação, com dimensões de 460 mm de largura por 330 mm de altura, com espessura de parede de 5 mm e cantos arredondados. Deve ser unido à estrutura por meio de suas cavidades posteriores que se encaixam à estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O porta-livros deve ser produzido em polipropileno copolímero virgem pelo processo de injeção de termoplásticos. Ele deve ser totalmente fechado nas partes laterais e traseira e com aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso ao porta-livros mede 270mm x 85mm, e sua profundidade deve ser de 270mm. Deve acoplar-se ao assento através de abas que se prolongam da cesta e juntam-se com a estrutura onde devem ser fixadas por 4 parafusos. A estrutura deve ser fabricada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base de ligação do assento e encosto e as pernas com tubos de secção oblonga 16x30 mm e espessura de parede de 1,5mm dobrados. Duas travessas horizontais em tubo de 22 mm de diâmetro e 1,2mm de espessura de parede que servem de encaixe para o suporte da</p>					
--	--	--	--	--	--

<p>prancheta. Esse por sua vez deve ser fabricado em um tubo 19 mm de diâmetro e 1,2 mm de espessura de parede. Todas as peças da estrutura metálica devem ser unidas por solda MIG, tratadas em conjuntos de banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó), que garanta proteção antioxidante e uma maior vida útil ao conjunto. Além disso todas as pontas dos tubos devem ser cobertas buchas plásticas. O assento e o encosto apresentam como opcional alma estofada com espuma laminada de espessura igual a 20mm e densidade 26 (figura 2). A alma estofada deve ser montada ao assento por meio de parafusos phillips Ø3.5x8mm para plástico, e ao encosto por meio de encaixes.</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, média de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). -Laudo emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA) e ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. -Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. 				
--	--	--	--	--

	<p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e prancheta em resina plástica. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e prancheta em resina plástica. -Catálogo técnico do produto comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. -Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. -Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação.</p> <p>FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS</p>					
7	<p>CONJUNTO MESA E CADEIRA PARA PROFESSOR. Mesa com tampo modular em plástico injetado de alto impacto que se fixa à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais e 4 parafusos. Possui um tapume de 650x250 mm em MDP de 15 mm de espessura revestido com laminado melamínico branco fixado na parte frontal da mesa por 4 parafusos soberbos. Após montada a mesa mede 610 x 810 mm e tem 760 mm de altura. A estrutura é formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40 mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde são montados os pés da mesa.</p>	PLAXMETAL/ CJP PLAX	CJ	400	R\$ 2.120,80	R\$ 848.320,00

<p>Esse cone é fabricado em tubo Ø 2" com 2,25 mm de parede e recebe internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas são fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x0,9 mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi.</p> <p>A Cadeira Giratória deve ser constituída de assento e encosto; plataforma, coluna e base com rodízio. A estrutura de sustentação do assento e encosto deve ser fabricada em tubos de aço 1010 / 1020 com Ø 22.20 mm e 1.50 mm de espessura de parede, fosfatada e pintada com tinta epóxi pó. Os tubos devem ser curvados e furados para acoplarem-se ao assento e encosto unindo-se com o mecanismo onde serão fixados por 4 parafusos ¼"x1.1/2" mm sextavados flangeados. O conjunto deve ser então acoplado ao pistão a gás e esse acoplado à base de cinco pernas com sapatas. O assento deve ser produzido em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 465 mm de largura, 470 mm de profundidade com 5 mm de espessura de parede com cantos arredondados, unidos à estrutura por meio de 4 (quatro) porcas aparafusadas (bucha americana ¼"x13mm); e 4 (quatro) parafusos sextavados flangeados ¼"x1.1/2". Sobre o assento deve existir um estofamento com alma plástica fixado ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A altura do assento ao piso deve ser regulável de 410 a 520 mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos</p>					
--	--	--	--	--	--

<p>arredondados, unido à estrutura metálica pelo encaixe de dupla cavidade na parte posterior do encosto, sendo travado por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação. O mecanismo deve ser feito em chapa de aço 1010/1020 de espessura 2.65mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. Dotada de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A base penta pé deve ser fabricada em chapa 1010/1020 de espessura 1,20mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. A coluna deve ser com movimento à gás com curso de 110 mm e comprimento mínimo de 295 mm e máximo de 405 mm aproximadamente, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8094/83, com avaliação pela ISO 4628-3/2015 com duração igual a 600 horas. -Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8095/2015, com duração igual ou superior a 600 horas. -Laudo de acordo com a ABNT 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². 				
---	--	--	--	--

	<p>-Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras.</p> <p>-Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas.</p> <p>-Laudo de acordo com a ABNT 8096, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre, com duração igual ou superior a 600 horas.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8094/83, com avaliação pela ABNT 5841/2015 com duração igual a 600 horas.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.</p> <p>-Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade.</p> <p>-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos contra qualquer defeito de fabricação.</p> <p>FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS</p>					
8	<p>SISTEMA DE SUPERFÍCIES Sistema para múltiplas funções como escrever, projetar e fixar, composto de painéis com dimensões de 2280 mm de comprimento e altura de 1200 mm, para uso interno em ambientes pedagógicos, administrativos, circulações, áreas comuns e outros. painéis compostos por substrato de MDF, de 18 mm de espessura, revestido na superfície frontal com</p>	APFORM/ QUADRO B	UND	1000	R\$ 2.313,60	R\$ 2.313.600,00

<p>laminado de alta pressão tipo lousa branca brilhante com linhas horizontais e verticais formando quadrados com 50 x 50 mm, com fácil remoção da tinta do pincel a seco de espessura mínima de 1 mm. colagem dos revestimentos frontal adesivo bi componente. superfície posterior do painel em BP branco tx. bordos encabeçados em fita de borda pp espessura de 2,5mm. acabamento liso fosco. colagem da fita de borda com adesivo hot melting. cantoneiras para proteção, fixação e afastamento da parede, em material polimérico injetado em ABS, em duas partes denominadas base e capa, medindo 120mm (largura) x 120mm (profundidade) x 40mm (espessura) que se encaixam entre si por meio de registros e envolvem o conjunto painel-perfis de bordo. acabamento externo de superfície: brilhante espelhado.</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm.</p> <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma NBR 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 t0 = isento de bolhas •grau de enferrujamento conforme a norma NBR iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma NBR 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma NBR 11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 					
---	--	--	--	--	--

	<p>•Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos contra qualquer defeito de fabricação.</p> <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA</p>					
9	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 10 CADEIRAS INFANTIL.</p> <p>A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, formado por 4 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 2440x810mm e tem 590mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeira. O conjunto é composto por 10 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 350 mm de largura, 300 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de</p>	PLAXMETAL/ ELOPLAX	CJ	800	R\$ 5.109,20	R\$ 4.087.360,00

<p>borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à Estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8094/83, com avaliação pela ISO 4628-3/2015 com duração igual a 600 horas. Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8095/2015, com duração igual ou superior a 600 horas. -Laudo de acordo com a ABNT 9209/86 atestando 					
--	--	--	--	--	--

723

<p>que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².</p> <p>-Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo de acordo com a ABNT 8096, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre, com duração igual ou superior a 600 horas.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8094/83, com avaliação pela ABNT 5841/2015 com duração igual a 600 horas.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.</p> <p>-Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.</p> <p>-Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dele, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade.</p> <p>-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, onde o</p>					
--	--	--	--	--	--

	período mínimo de garantia seja de 02 anos. FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS					
10	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS JUVENIL</p> <p>A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, formado por 3 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1840x810mm e tem 640mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeira. O conjunto é composto por 6 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 340 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea.</p>	PLAXMETAL/ ELOPLAX	CJ	400	R\$ 4.627,20	R\$ 1.850.880,00

<p>A altura do assento até o chão é de 380 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à Estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8094/83, com avaliação pela ISO 4628-3/2015 com duração igual a 600 horas. Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8095/2015, com duração igual ou superior a 600 horas. -Laudo de acordo com a ABNT 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². 					
--	--	--	--	--	--

<p>-Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo de acordo com a ABNT 8096, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre, com duração igual ou superior a 600 horas.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8094/83, com avaliação pela ABNT 5841/2015 com duração igual a 600 horas.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.</p> <p>-Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.</p> <p>-Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dele, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade.</p> <p>-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, onde o período mínimo de garantia seja de 02 anos. FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS</p>					
---	--	--	--	--	--

11	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS ADULTO</p> <p>A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, formado por 3 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1840x810mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno</p>	<p>PLAXMETAL/ ELOPLAX</p>	<p>CJ</p>	<p>600</p>	<p>R\$ 4.820,00</p>	<p>R\$ 2.892.000,00</p>
----	--	--------------------------------------	------------------	-------------------	--------------------------------	------------------------------------

<p>copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à Estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento.</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm.</p> <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8094/83, com avaliação pela ISO 4628-3/2015 com duração igual a 600 horas. Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora - NR 17 emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8095/2015, com duração igual ou superior a 600 horas. -Laudo de acordo com a ABNT 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². -Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, 				
---	--	--	--	--

	<p>atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo de acordo com a ABNT 8096, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre, com duração igual ou superior a 600 horas.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8094/83, com avaliação pela ABNT 5841/2015 com duração igual a 600 horas.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.</p> <p>-Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.</p> <p>-Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dele, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade.</p> <p>-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, onde o período mínimo de garantia seja de 02 anos. FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS</p>					
12	<p>MÓDULO DE ARMAZENAMENTO DE ÁGUA GELADA EM AÇO INOX - Corpo em INOX 304, fechamento superior e inferior em ABS nas cores</p>	APFORM/ BEB-DM	UND	300	R\$ 8.676,00	R\$ 2.602.800,00

<p>opcionais: azul, vermelho, verde e cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 "castelos" para fixação a estrutura retangular da base, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. O bebedouro deve possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva o que proporciona maior higienização e facilidade de limpeza. Os pés do bebedouro devem ser em plástico injetado na mesma cor da base e tampo, com formato semi esférico e diâmetro de 70 mm, altura de 36,5 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, com oito "costelas" para estruturação, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 4 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. Base estruturada por meio de tubo de aço 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço 1" polegada de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do modulo, em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Deve ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. O isotubo externo que envolve a serpentina e o tubo capilar, deve está envolto por uma capa em chapa de inox 18 (1,2 mm) com a finalidade de proteção. Calha em alumínio em reforço nas extremidades com mão francesa e tubo de descarga da água na parte traseira. Uma torneira curta</p>					
---	--	--	--	--	--

<p>para uso de copos e duas torneiras com válvula de pressão para uso direto, todas em aço com acabamento cromado. Placa base que fixa a unidade condensadora em chapa 18 (1,2 mm) com furação para ventilação e fixação da unidade condensadora, o aterramento deve ser fixado nessa mesma placa base. Tanque reservatório interno em aço inox 304, envolvido em espuma de poliuretano com no mínimo 4,5 cm de parede nas laterais e base. Serpentina em cobre revestido em tinta certificada para contato com água potável. Termostato com no mínimo 7 pontos de regulagem. Acompanha tubo flexível para instalação direta em rede de água potável.</p> <p>Dimensões :</p> <ul style="list-style-type: none"> •Altura: 142 cm •Frente: 95 cm •Lateral: 43,5 cm <p>Capacidade :</p> <ul style="list-style-type: none"> •Armazenamento de água gelada: de 100 litros. <p>Características gerais:</p> <ul style="list-style-type: none"> •Reservatório interno em Aço Inox 304; •Unidade condensadora de 1/4HP; •Isolação térmica em poliuretano, retendo a temperatura. •Termostato interno com regulagem fixa de 5° à 15°C e tomada de 3 pinos; •Serpentina interna em cobre; •Compressor interno com gás refrigerante conforme legislação vigente. •Vazão aprox.: 20 Litros de água/ hora •O gás a ser utilizado no processo de refrigeração não poderá ser prejudicial à camada de ozônio, conforme protocolo de Montreal de 1987; Decreto Federal nº 99.280 de 07/06/90, Resolução Conama nº 13 de 1995, Decreto Estadual nº 41.269 de 10/03/97 e Resolução Conama nº 267 de 2000. É desejável e preferencial que o gás refrigerante tenha baixo índice GWP ("Global Warming Potential" - Potencial de Aquecimento Global), conforme o Protocolo de Kyoto de 1997 e Decreto Federal nº 5445 de 12/05/05, devendo nesta opção utilizar o gás refrigerante "R134a". •Dimensionamento e robustez da fiação, plugue e conectores elétricos 					
---	--	--	--	--	--

<p>compatíveis com a corrente de operação, estando de acordo com a determinação da portaria Inmetro nº 185, de 21 de julho de 2000, que determina a obrigatoriedade de todos os produtos eletroeletrônicos se adaptarem ao novo padrão de plugues e tomadas NBR 14136, a partir de 1º de janeiro de 2010.</p> <ul style="list-style-type: none"> •Indicação da voltagem no cordão de alimentação. <p>Embalagem e rotulação:</p> <ul style="list-style-type: none"> •Filmes de proteção nas superfícies externas do gabinete de fácil remoção. •Estruturas em EPS (Isopor) de alta densidade com elementos moldados de modo a garantir proteção adequada no transporte e armazenamento. •Rotulagem da embalagem - deve constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, indicação de voltagem / frequência e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. <p>Manual de instruções:</p> <ul style="list-style-type: none"> •Todo equipamento deve vir acompanhado de "Manual de Instruções", em português, fixado em local visível e seguro, contendo: •Orientações para instalação e forma de uso correto; •Procedimentos de segurança; •Regulagens, manutenção e limpeza; •Certificado de garantia do fabricante indicando Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência. <p>OBSERVAÇÕES:</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Declaração do fabricante, dando poderes ao licitante a comercializar a marca cotada, (a declaração do fabricante terá que fazer referência a esse certame). -Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante de doze meses (01 ano), contra quaisquer defeitos de fabricação do equipamento. <p>FABRICANTE: APFORM</p>					
---	--	--	--	--	--

INDUSTRIA E COMÉRCIO DE					
MÓVEIS LTDA	VALOR TOTAL DO LOTE 3				R\$ 29.879.180,00 (vinte e nove milhões, oitocentos e setenta e nove mil, e cento e oitenta reais.)

6 – DO CONTROLE E DAS ALTERAÇÕES DE PREÇOS

6.1. Durante a vigência da Ata, os preços registrados serão fixos e irremovíveis, exceto nas hipóteses, devidamente comprovadas, de ocorrência de situação prevista na alínea "d" do inciso II do art. 65 da Lei nº 8.666/93 ou de redução dos preços praticados no mercado. Mesmo comprovada a ocorrência de situação prevista na alínea "d" do inciso II do art. 65 da Lei n.º 8.666/93, a Administração, se julgar conveniente, poderá optar por cancelar a Ata e iniciar outro processo licitatório.

7 - DO PAGAMENTO

7.1. Os pagamentos serão efetuados, conforme as Ordens de Fornecimento emitidas pelo Município Consorciado, mediante apresentação das Notas Fiscais ou Faturas dos materiais entregues, devidamente atestados pelo responsável da Unidade recebedora, através de boleto bancário ou depósito em conta corrente da contratada.

7.2. A licitadora disporá do prazo de 05 (cinco) dias úteis para efetuar o atesto, ou rejeitar os documentos de cobrança por erros ou incorreções em seu preenchimento;

7.3. A licitadora disporá de até 10 (dez) dias contados do atesto da respectiva nota fiscal/fatura para efetuar o (s) pagamento (s);

7.4. A licitadora não fará nenhum pagamento à CONTRATADA antes de paga ou relevada à multa que porventura lhe tenha sido aplicada;

7.5. Para a execução do pagamento de que trata o item anterior a licitante vencedora deverá fazer constar na nota fiscal correspondente emitida, sem rasura, em letra bem legível em nome do Município Consorciado, CNPJ, o número de sua conta bancária, o nome do Banco e a respectiva Agência em que deverá ser creditado o valor devido pela remuneração apurada.

7.6. A nota fiscal correspondente deverá ser entregue pela licitante vencedora, diretamente ao representante do Município Consorciado, que somente atestará e liberará a referida nota fiscal para pagamento, quando cumpridas, pela licitante vencedora, todas as condições pactuadas.

7.7. Havendo erro na nota fiscal ou circunstância que impeça a liquidação da despesa, aquela será devolvida à licitante vencedora, pelo representante do Município Consorciado e o pagamento ficará pendente até que aquela providencie as medidas

saneadoras. Nesta hipótese, o prazo para pagamento iniciar-se-á após a regularização da situação ou reapresentação do documento fiscal, não acarretando qualquer ônus para o CIMESMI/Município Consorciado.

Parágrafo único - Deverá ser emitida uma Nota Fiscal para cada Ordem de Fornecimento.

8 - DA DESPESA

8.1. A despesa total com a execução do objeto de que trata esta Ata está estimada em R\$ 49.553.780,00 (quarenta e nove milhões e quinhentos e cinquenta e três mil e setecentos e oitenta reais), correndo à conta dos recursos consignados nas leis orçamentárias de cada Município Consorciado, devendo estar consignado expressamente nos respectivos contratos e/ou empenhos.

9 - DO PRAZO DE VIGÊNCIA

9.1. O prazo de início desta Ata será de 12 (doze) meses, contados a partir de sua assinatura, ou observado a satisfatória entrega do objeto, ressalvada, neste caso, a aplicação das multas decorrentes do atraso injustificado na execução do objeto além das outras penalidades constantes deste instrumento.

10 - DO CANCELAMENTO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS.

10.1. O Proponente terá o seu registro de preços cancelado na Ata, por intermédio de processo administrativo específico, assegurado o contraditório e ampla defesa:

10.1.1. A pedido, quando:

- a) Comprovar estar impossibilitado de cumprir as exigências da Ata, por ocorrência de casos fortuitos ou de força maior;
- b) O seu preço registrado se tornar, comprovadamente, inexequível em função da elevação dos preços de mercado dos insumos que compõem o custo do material.

10.1.2. Por iniciativa do CIMESMI/Município Consorciado, quando:

- a) Não aceitar reduzir o preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado;
- b) Perder qualquer condição de habilitação ou qualificação técnica exigida no processo licitatório;
- c) Por razões de interesse público, devidamente motivadas e justificadas;
- d) Não cumprir as obrigações decorrentes da Ata de Registro de Preços;
- e) Não comparecer ou se recusar a retirar, no prazo estabelecido, os pedidos decorrentes da Ata de Registro de Preços, sem justificativa aceitável;
- f) Caracterizada qualquer hipótese de inexecução total ou parcial das condições estabelecidas na Ata de Registro de Preços ou nos pedidos dela decorrentes.

Página 80 de 83

738

10.2. Em qualquer das hipóteses acima, concluído o processo, o CIMESMI fará o devido apostilamento na Ata de Registro de Preços e informará aos Proponentes a nova ordem de registro.

11 – DA GARANTIA (CONFORME O CASO)

11.1. A garantia dos serviços, contra quaisquer defeitos identificados, será sem ônus para a Prefeitura, contada da data de recebimento definitivo.

11.2. A garantia do objeto consiste na prestação, pela empresa contratada, de todas as obrigações previstas na Lei nº 8.078, de 11/09/1990 – Código de Defesa do Consumidor – e alterações subsequentes.

12 - DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

12.1 - A CONTRATADA, deixando de entregar documento exigido, apresentando documentação falsa, ensejando o retardamento da execução do objeto, não mantendo a proposta, falhando ou fraudando na execução do Contrato, comportando-se de modo inidôneo ou cometendo fraude fiscal, ficará suspensa de participar em licitações no CIMESMI e no Município sancionador, bem como nos demais Municípios consorciados por até 2 (dois) anos e, se for o caso, declarado inidôneo pelo prazo de até 5 (cinco) anos, sem prejuízo das multas previstas neste Contrato e demais cominações legais.

12.2. Ficam estabelecidos os seguintes percentuais de multas:

12.2.1. 0,3% (três décimos por cento) por dia, até o 30º (trigésimo) dia de atraso na execução do objeto, sobre o valor do saldo contratual;

12.2.2. 20% (vinte por cento) sobre o valor do saldo contratual, no caso de atraso superior a 30 (trinta) dias, com a consequente rescisão contratual;

12.2.3. 20% (vinte por cento) sobre o valor da Ata, no caso de a adjudicatária, injustificadamente, desistir do mesmo ou causar a sua rescisão.

12.3 - A aplicação das sanções previstas neste edital não exclui a possibilidade da aplicação de outras, previstas na Lei Federal nº 10.520/02 e na Lei Federal nº 8.666/93, inclusive a responsabilização da licitante vencedora por eventuais perdas e danos causados à Administração.

12.4 - O valor das multas aplicadas, após regular processo administrativo, deverá ser pago por meio de depósito bancário, ao Município sancionador, no prazo máximo de 5 (cinco) dias úteis, a contar da data da sua aplicação.

12.5 - O valor da multa poderá ser descontado na nota fiscal ou crédito existente no Município sancionador em favor da licitante vencedora, sendo que, caso o valor da multa seja superior ao crédito existente, à diferença será cobrada na forma da lei.

12.6 - As sanções previstas poderão ser aplicadas cumulativamente, de acordo com a gravidade do descumprimento, após regular processo administrativo, garantido em qualquer hipótese o contraditório e a ampla defesa.

13 – DO FORO

13.1. É competente o Foro da Comarca de Cambuí - MG, para dirimir quaisquer questões decorrentes da utilização da presente Ata de Registro de Preços.

13.2 - E por estarem justas e compromissadas, as partes assinam a presente Ata em 03 (três) vias de igual teor e forma, para todos os fins de direito, na presença das duas testemunhas abaixo, que o tudo assistiu.

Cambuí, 14 de Julho de 2023.



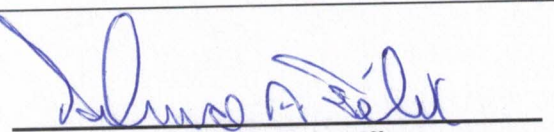
ROGILSON APARECIDO MARQUES NOGUEIRA
Presidente do CIMESMI e Prefeito de Consolação

**DAMIAO BATISTA
DO
NASCIMENTO:0903
1831450**

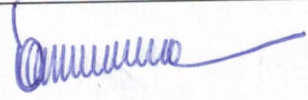
Assinado de forma digital
por DAMIAO BATISTA DO
NASCIMENTO:09031831450
Dados: 2023.07.14 16:06:18
-03'00'

APFORM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA
JOSÉ PEREIRA DA COSTA JÚNIOR
Contratada

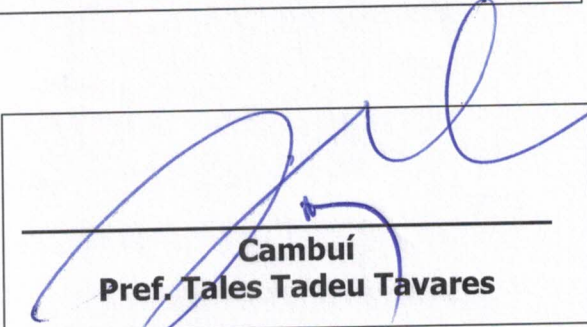
Municípios Consorciados Participantes:



Bueno Brandão
Pref. Sílvio Antônio Felix



Córrego do Bom Jesus
Pref. Eliana de Fátima Alves e Silva

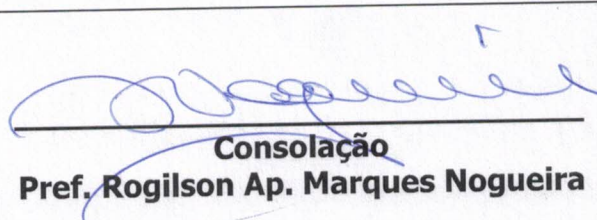


Cambuí
Pref. Tales Tadeu Tavares

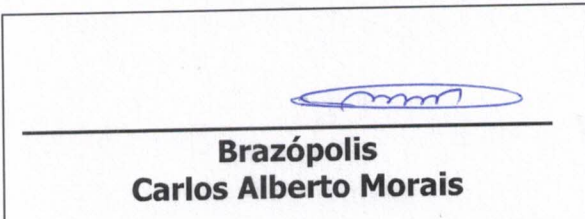
Senador Amaral
Pref. Ademilson Lopes da Silveira



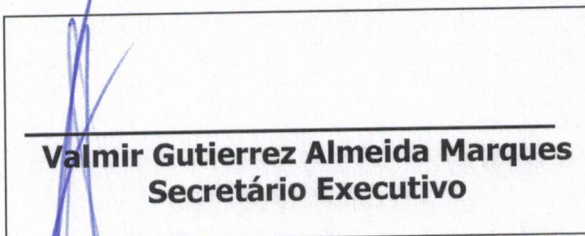
Paraisópolis
Pref. Éverton de Assis Ferreira



Consolação
Pref. Rogilson Ap. Marques Nogueira



Brazópolis
Carlos Alberto Moraes



Valmir Gutierrez Almeida Marques
Secretário Executivo

TESTEMUNHA:

Nome: *Jonathan Eduardo da Silva Rocha*
RG: *MG-17.271.329*
CPF: *107.075.426-93*

TESTEMUNHA:

Nome: *Ana Conalme Ap. Teófilo*
RG: *MG-17.546-547*
CPF: *110.101.896.89*

O **POVO DO MUNICÍPIO DE CAMBUÍ**, Estado de Minas Gerais por seus legítimos representantes na Câmara Municipal, aprovou e eu, **Tales Tadeu Tavares**, Prefeito Municipal, sanciono a seguinte Lei Complementar:

Art. 1º. Acrescenta o inciso VII no artigo 37 da Lei Complementar 001/2001 com a seguinte redação:

“VII – os loteamentos aprovados nos primeiros 05 (cinco) anos de fato gerador, exceto se durante este período forem alienados, pelo que, daí em diante incidirá o tributo contra o adquirente.

Art. 2º – Esta Lei Complementar entra em vigor na data da sua publicação.

Prefeitura Municipal de Cambuí, aos 21 dias do mês de junho de 2023.

TALES TADEU TAVARES
Prefeito Municipal

Publicado por:
Leonardo Fabrício da Rosa
Código Identificador:6AD80BD5

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMBUÍ
LEI COMPLEMENTAR N.º 023 DE 2023

“Dispõe sobre alteração na Lei Complementar n.º 01, de 26 de novembro de 2001”.

O **POVO DO MUNICÍPIO DE CAMBUÍ**, Estado de Minas Gerais, por seus representantes legais na Câmara Municipal, aprovou e eu, **Tales Tadeu Tavares**, Prefeito Municipal, sanciono a seguinte Lei:

Art. 1.º – A Lei Complementar n.º 01, de 26 de novembro de 2001, passa a vigor com a seguinte redação:

“Art. 94 -

a) Sobre o valor efetivamente financiado, seja através de consórcios ou outra modalidade de financiamento imobiliário: 0,5% (zero virgula cinco por cento);
.....”

Art. 2º - Esta Lei entra em vigor na data de sua publicação.

Prefeitura Municipal de Cambuí - MG, aos 21 dias do mês de junho de 2023.

TALES TADEU TAVARES
Prefeito Municipal

Publicado por:
Leonardo Fabrício da Rosa
Código Identificador:230AFD77

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMBUÍ
AVISO DE LICITAÇÃO

CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DOS MUNICÍPIOS DO EXTREMO SUL DE MINAS – CIMESMI. PROCESSO LICITATÓRIO N.º 008/2023 PREGÃO PRESENCIAL Nº 007/2023. Torna público o aviso de licitação que tem como objeto o Registro de preços para futura e eventual Aquisição de Móveis de Escritório que serão utilizados pelo Consórcio e pelas Secretarias dos Municípios Consorciados, durante a vigência do registro de preços, conforme quantidades e especificações constantes no Anexo I – Termo de Referência. Data da realização do certame: 04/07/2023 às 10h01hs, maiores informações no Site: www.cimesmi.mg.gov.br. Local: Sala das Licitações, situado na Rua Ananias Cândido de Almeida, nº 96, Centro, Consolação – MG – CEP: 37.670-000 - **CONDIÇÕES PARA RETIRADA DO EDITAL:** O Edital encontra-se a disposição dos interessados, para consulta e/ou retirada em horário comercial na Sala do Consórcio Intermunicipal Multifinalitário dos Municípios do Extremo Sul de Minas – CIMESMI, situado na Rua Ananias Cândido de Almeida, nº 95, Centro, Consolação – MG –

CEP: 37.670-000. Informações pelo tel. (35)99703-3934 ou pelo e-mail: licitacao@cimesmi.mg.gov.br.

Consolação, 21 de junho de 2023.

AMANDA PRISCILA PEREIRA.

Publicado por:
Adriana Cristina Moura
Código Identificador:72D509BC

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMBUÍ
DECRETO N.º 092/2023

ABRE CRÉDITO SUPLEMENTAR

O Prefeito Municipal de Cambuí - MG, no uso de suas atribuições legais e de acordo com a autorização contida no art. 02 da Lei Municipal nº 3088 de 13 de dezembro de 2022.

Art. 1º - Fica aberto no orçamento do Município para o exercício de 2023 o seguinte crédito suplementar para reforço das seguintes dotações orçamentárias, no valor de R\$ 3.000,00 (três mil reais)

CRÉDITO(S)				
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMBUÍ (MG) - CLASSIFICAÇÃO	FICHA	FONTE	DR	VALOR
02.02.01.04.122.0001.4.075 - MANUTENCAO SECRETARIA DE GOVERNO				
339036 - Outros Servicos de Terceiros - Pessoa Fisica	18		1500000	3.000,00
TOTAL DE CRÉDITOS				3.000,00

Art. 2º - Constitui fonte de recursos para fazer face ao crédito de que trata o artigo anterior, a anulação de dotação conforme §1º do art 43 da Lei Federal 4.320/64.

RECURSO(S)				
ANULAÇÃO DE DOTAÇÕES				
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMBUÍ (MG) - CLASSIFICAÇÃO	FICHA	FONTE	DR	VALOR
02.02.01.04.122.0001.4.075 - MANUTENCAO SECRETARIA DE GOVERNO				
449052 - Equipamentos e Material Permanente	22		1500000	3.000,00
TOTAL DE ANULAÇÃO				3.000,00
TOTAL DE RECURSOS				3.000,00

Art. 3º - Este Decreto entra em vigor na data de sua publicação.

Cambui, 16 de junho de 2023.

TALES TADEU TAVARES
Prefeito Municipal

Publicado por:
Leonardo Fabrício da Rosa
Código Identificador:1D8C98C7

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMBUÍ
PORTARIA N.º 303/2023

O PREFEITO MUNICIPAL DE CAMBUÍ, no uso de suas atribuições que lhes são conferidas por Lei e em conformidade com o artigo 6º da Lei Municipal n.º 1.438/98 e demais Legislações pertinentes;

RESOLVE:

Art. 1º - NOMEAR a partir de 22.06.2023 o seguinte candidato:

NOME: CARGO:

Everton Lourenço Govea Motorista

Art. 2º - Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação.

Prefeitura Municipal de Cambuí, aos 21 dias do mês de Junho de 2023.

TALES TADEU TAVARES
Prefeito Municipal



**CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO
DOS MUNICÍPIOS DO EXTREMO SUL DE MINAS –
CIMESMI**

CNPJ 43.863.467/0001-78

EXTRATO DE PUBLICAÇÃO

AVISO DE LICITAÇÃO: CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DOS MUNICÍPIOS DO EXTREMO SUL DE MINAS – CIMESMI. PROCESSO LICITATÓRIO N.º 008/2023 PREGÃO PRESENCIAL Nº 007/2023. Torna público o aviso de licitação que tem como objeto o Registro de preços para futura e eventual Aquisição de Móveis de Escritório que serão utilizados pelo Consórcio e pelas Secretarias dos Municípios Consorciados, durante a vigência do registro de preços, conforme quantidades e especificações constantes no Anexo I – Termo de Referência. Data da realização do certame: 04/07/2023 às 10h01hs, maiores informações no Site: www.cimesmi.mg.gov.br. Local: Sala das Licitações, situado na Rua Ananias Cândido de Almeida, nº 96, Centro, Consolação – MG – CEP: 37.670-000 - CONDIÇÕES PARA RETIRADA DO EDITAL: O Edital encontra-se a disposição dos interessados, para consulta e/ou retirada em horário comercial na Sala do Consórcio Intermunicipal Multifinalitário dos Municípios do Extremo Sul de Minas – CIMESMI, situado na Rua Ananias Cândido de Almeida, nº 95, Centro, Consolação – MG – CEP: 37.670-000. Informações pelo tel. (35)99703-3934 ou pelo e-mail: licitacao@cimesmi.mg.gov.br. Consolação, 21 de junho de 2023. Amanda Priscila Pereira.

201

PREFEITURA MUNICIPAL DE ESPÍRITO SANTO DO DOURADO - AVISO DE LICITAÇÃO - INEXIGIBILIDADE Nº 00017/2023 - CREDENCIAMENTO Nº 00013/2023 - PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 00191/2023 - Objeto: Credenciamento de interessados para prestação de serviços de rodapé e capina manual, leve e posada, com roçadeira à combustão costal, em atendimento às necessidades da Secretaria Municipal de Obras, Viação e Serviços Urbanos do Município de Espírito Santo do Dourado/MG. O edital na íntegra encontra-se disponível no sítio eletrônico www.espdourado.mg.gov.br. Maiores informações poderão ser obtidas através do Setor de Licitações pelo Telefone (35) 3454-1000 ou pelo e-mail licita@espdourado.mg.gov.br. Os Interessados Serão Credenciados a partir de 23 de junho de 2023 das 09h00min às 16h00min. Espírito Santo do Dourado (MG), 21 de junho de 2023. Adalto Luis Leal - Prefeito Municipal.

PREFEITURA MUNICIPAL DE ESPÍRITO SANTO DO DOURADO - AVISO DE LICITAÇÃO - INEXIGIBILIDADE Nº 00018/2023 - CREDENCIAMENTO Nº 00014/2023 - PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 00192/2023 - Objeto: Credenciamento de Empresas Para Prestação de Serviços Especializados em Manutenção Preventiva e Corretiva Predial de Sistemas Elétricos e Eletrônicos dos Setores da Prefeitura Municipal de Espírito Santo do Dourado (MG). O edital na íntegra encontra-se disponível no sítio eletrônico www.espdourado.mg.gov.br. Maiores informações poderão ser obtidas através do Setor de Licitações pelo Telefone (35) 3454-1000 ou pelo e-mail licita@espdourado.mg.gov.br. Os Interessados Serão Credenciados a partir de 23 de junho de 2023 das 09h00min às 16h00min. Espírito Santo do Dourado (MG), 21 de junho de 2023. Adalto Luis Leal - Prefeito Municipal.

PREFEITURA MUNICIPAL DE POUSO ALEGRE - MG. TOMADA DE PREÇOS Nº 09/2023 - Processo administrativo Nº 111/2023- "Contratação de empresa especializada para reforma e ampliação da escola municipal Dom Otávio, incluindo o fornecimento de material, equipamentos e mão de obra." A sessão pública será realizada no dia 18 (dezoito) 18 julho de 2023 às 09h00min. O valor máximo para a execução do objeto é de R\$ 1.028.270,75 (um milhão vinte e oito mil duzentos e setenta reais e setenta e cinco centavos), de acordo com planilha orçamentária disponibilizada no site <https://pousoalegre.mg.gov.br/licitacao.asp>. O edital e seus anexos poderão ser consultados e obtidos gratuitamente em dias úteis e em horário comercial mediante a apresentação de PEN DRIVE, para cópia do arquivo e no site da prefeitura www.pousoalegre.mg.gov.br, na aba "Edital de Licitação". Mais informações: (35) 3449-4023 ou e-mail: editaispmpa@gmail.com ou Vanessa Moraes Skielka Silva - Presidente da CPL.

PREFEITURA DE POUSO ALEGRE Secretaria de Gestão de Pessoas

EDITAL DE CONVOCAÇÃO
Processo Seletivo Simplificado nº 033/2023

CONTRATAÇÃO TEMPORÁRIA PARA A SAÚDE

A Prefeitura Municipal de Pouso Alegre, com base no Lei Municipal nº 4.199/03 e a Lei Nº 10.724 de 2002, através da Secretaria Municipal de Saúde, considerando:

1 - A necessidade de contratação temporária para atuar no núcleo de Saúde Bucal, das seguintes profissões para a área de saúde:

VAGAS	CARGO	REMUNERAÇÃO	ESCOLARIDADE	C. B. DIARIA	C. B. SEMANAL
02	Médico de ESF	R\$ 16.139,50	Graduação em Medicina com CRM-5/MG	R\$ 11	R\$ 11

RESOLVE o Edital, informando:

3- DO PRAZO DE CONTRATAÇÃO:

3.1 O contrato para a prestação de serviços de Saúde Bucal terá duração máxima de 12 (doze) meses, podendo ser prorrogado uma única vez por igual período, durante a vigência do programa, ficando cada candidato ciente de que serão mantidas as condições de contrato e serem obrigatoriamente cumpridas as diretrizes e orientações da Prefeitura e dos candidatos, as orientações da Lei Municipal nº 4.199/03, atendidas as Normas Constitucionais consideradas de aplicação imediata.

5- DAS INSCRIÇÕES:

5.1 Antes de efetuar a inscrição, o candidato deverá entregar o Edital e certificar-se de que preenche todos os requisitos exigidos. Os interessados deverão se inscrever exclusivamente online, de dia 24/06/2023 ao dia 28/06/2023, no endereço eletrônico: www.pousoalegre.mg.gov.br. Os seguintes documentos deverão ser anexados ao PDF:

5.2 Documento de identificação com foto, Carteira de Identidade Profissional (CRM-5/MG) e Diploma;

5.3 Esteer regularizado em conformidade com o Conselho de Classe (CRM-5/MG), anexando comprovante de pagamento da anuidade regular em dia;

5.4 Atualizar documentação comprobatória de experiência profissional, em nome da Família, no no mínimo de 12 (doze) meses, desde a data de início do exercício de trabalho, anexando cópia do Contrato de Trabalho (Caso o candidato não possua este documento apresentar);

5.5 Um formulário de inscrição, em nome do prestatador de serviços, a ser preenchido e assinado em nome do candidato da Família.

Centro e Edital completo no site www.pousoalegre.mg.gov.br

PREFEITURA DE POUSO ALEGRE Secretaria de Gestão de Pessoas

EDITAL DE CONVOCAÇÃO
Processo Seletivo Simplificado nº 034/2023

CONTRATAÇÃO TEMPORÁRIA PARA A SAÚDE

A Prefeitura Municipal de Pouso Alegre, com base no Lei Municipal nº 5.961/17, Lei Municipal nº 960/18 e Lei Municipal nº 6.199/03, através da Secretaria Municipal de Saúde, considerando:

1 - A necessidade de contratação temporária para atuar no núcleo de Saúde Bucal, das seguintes profissões para a área de saúde:

VAGAS	CARGO	LOCAL	REMUNERAÇÃO	ESCOLARIDADE	C. B. DIARIA	C. B. SEMANAL
01	Assistente de Saúde Bucal	USF	R\$ 2.664,45	Ensino Médio Curso Intermediário em Saúde Bucal	05\$	40\$

RESOLVE o Edital, informando:

5- DO PRAZO DE CONTRATAÇÃO:

5.1 O contrato terá duração de 12 (doze) meses, podendo ser prorrogado uma única vez por igual período e renováveis duas vezes prorrogação, durante a vigência do programa, ficando cada candidato ciente de que serão mantidas as condições de contrato e serem obrigatoriamente cumpridas as diretrizes e orientações da Prefeitura e dos candidatos, as orientações da Lei Municipal nº 5.961/17, Lei Municipal nº 960/18 e Lei Municipal nº 6.199/03.

5- DAS INSCRIÇÕES:

5.1 Antes de efetuar a inscrição, o candidato deverá entregar o Edital e certificar-se de que preenche todos os requisitos exigidos.

5.2 O candidato deverá se inscrever exclusivamente online, de dia 28/06/2023 ao dia 27/06/2023, no endereço eletrônico: www.pousoalegre.mg.gov.br. Os seguintes documentos deverão ser anexados ao PDF:

5.3 Documento de identificação com foto, Carteira de Identidade Profissional (CRM-5/MG) e comprovante de regularidade do Enem (ENEM);

5.4 Documento que comprove experiência profissional, mínima de 06 (seis) meses em Serviço de Saúde Bucal;

5.5 Esteer regularizado em conformidade com o Conselho de Classe (CRM-5/MG), anexando comprovante de pagamento da anuidade regular em dia;

5.6 Somente serão aceitas e avaliadas as inscrições anexadas no ato da inscrição.

Centro e Edital completo no site www.pousoalegre.mg.gov.br

PREFEITURA MUNICIPAL DE IPIJUANA/MG - Tomada de Preços Nº 02/2023 - Objeto: "Contratação de empresa em regime de empreitada global, incluindo materiais e mão de obra, objetivando a execução de calçamento em piso intertravado com bloco 16 faces (trecho do Bairro dos Armandos)". A sessão pública será realizada no dia 11 de Julho de 2023 às 08h30min, na Sala de Licitações, situada na Rua João Roberto da Silva, nº 40, Centro. O edital poderá ser consultado e obtido, gratuitamente, em dias úteis no período das 08h às 16h, ou pelo site www.ipiujana.mg.gov.br, para cópia do arquivo. Informações: tel. (35) 3732-2467 ou e-mail: licitaipmg@gmail.com ou Elida Maria Tosta Silva - Presidente da CPL.

AVISO DE LICITAÇÃO: CONSORCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DOS MUNICÍPIOS DO EXTREMO SUL DE MINAS - CIMESMI. PROCESSO LICITATÓRIO Nº 008/2023 PREGÃO PRESENCIAL Nº 007/2023. Tomada pública o aviso de licitação que tem como objeto o Registro de preços para futura e eventual Aquisição de Móveis de Escritório que serão utilizados pelo Consórcio e pelas Secretarias dos Municípios Consorciados, durante a vigência do registro de preços, conforme quantidades e especificações constantes no Anexo I - Termo de Referência. Data da realização do certame: 04/07/2023 às 10h01hs, maiores informações no Site: www.cimesmi.mg.gov.br. Local: Sala das Licitações, situado na Rua Ananias Cândido de Almeida, nº 96, Centro, Consolação - MG - CEP: 37.670-000 - CONDIÇÕES PARA RETIRADA DO EDITAL: O Edital encontra-se a disposição dos interessados, para consulta e/ou retirada em horário comercial na Sala do Consórcio Intermunicipal Multifinalitário dos Municípios do Extremo Sul de Minas - CIMESMI, situado na Rua Ananias Cândido de Almeida, nº 95, Centro, Consolação - MG - CEP: 37.670-000. Informações pelo tel. (35)99703-3934 ou pelo e-mail: licitacao@cimesmi.mg.gov.br. Consolação, 21 de junho de 2023. Amanda Priscila Pereira.

PREFEITURA DE POUSO ALEGRE Secretaria de Gestão de Pessoas

EDITAL DE CONVOCAÇÃO
Processo Seletivo Simplificado nº 034/2023

CONVOCAÇÃO TEMPORÁRIA PARA A SAÚDE

A Prefeitura Municipal de Pouso Alegre, com base no Lei Municipal nº 4.199/03, através da Secretaria Municipal de Saúde, considerando:

1 - A necessidade de contratação temporária de seguinte profissional para a área de saúde:

VAGAS	CARGO	REMUNERAÇÃO	ESCOLARIDADE	C. B. DIARIA	C. B. SEMANAL
02	Farmacêutico de ESF (atendimento a comunidade)	R\$ 5.281,18	Graduação em Farmácia com CRM-5/MG e especialização em Saúde da Família	R\$ 11	40\$

RESOLVE o Edital, informando:

3- DO PRAZO DE CONTRATAÇÃO:

3.1 O contrato para a prestação de serviços de Saúde Bucal terá duração máxima de 09 (nove) meses, podendo ser prorrogado uma única vez por igual período, durante a vigência do programa, ficando cada candidato ciente de que serão mantidas as condições de contrato e serem obrigatoriamente cumpridas as diretrizes e orientações da Prefeitura e dos candidatos, as orientações da Lei Municipal nº 4.199/03, atendidas as Normas Constitucionais consideradas de aplicação imediata.

5- DAS INSCRIÇÕES:

5.1 Antes de efetuar a inscrição, o candidato deverá entregar o Edital e certificar-se de que preenche todos os requisitos exigidos. Os interessados deverão se inscrever exclusivamente online, de dia 24/06/2023 ao dia 28/06/2023, no endereço eletrônico: www.pousoalegre.mg.gov.br. Os seguintes documentos deverão ser anexados ao PDF:

5.2 Documento de identificação com foto, Carteira de Identidade Profissional (CRM-5/MG) e Diploma;

5.3 Esteer regularizado em conformidade com o Conselho de Classe (CRM-5/MG), anexando comprovante de pagamento da anuidade regular em dia;

5.4 Atualizar documentação comprobatória de experiência profissional, em nome da Família, no no mínimo de 12 (doze) meses, desde a data de início do exercício de trabalho, anexando cópia do Contrato de Trabalho (Caso o candidato não possua este documento apresentar);

5.5 Um formulário de inscrição, em nome do prestatador de serviços, a ser preenchido e assinado em nome do candidato da Família.

Centro e Edital completo no site www.pousoalegre.mg.gov.br

PREFEITURA MUNICIPAL DE DELFIM MOREIRA - Processo 095/2023 - Pregão Eletrônico 022/2023 - Tomada pública o Processo Licitatório para Realizar a Contratação de empresa para futura e eventual prestação de serviços com fornecimento de estrutura para diversos eventos a serem promovidos pela Administração Municipal de Delfim Moreira, com inscrição em Ata de Registro de Preços. Sessão Pública às 09h do dia 05/07/2023. Credenciamento: até as 09h do dia 05/07/2023. Apresentação das propostas: até as 09h do dia 05/07/2023. Início dos lances: sob comando do pregoeiro após completar a análise das propostas. Para todas as referências de tempo será observado o horário de Brasília - DF. Editais e informações complementares na sede da Prefeitura Municipal, no Setor de Compras e Licitações pelo telefone (35) 3624-1213, ou no site www.delfimmoreira.mg.gov.br - Evelin Cristina Gonçalves Ribeiro - Pregoeira Oficial.

UPB Restaurantes, Alimentação e Balcão

Faça seu check-in. Temos Pratos Executivos

Disk Marmiteix
33 99784-2389
35 99377-5470

66444886 e 664755
36-13H de 04:30h

Buffets Gastrômetro
Rua Duas Nações nº 85
2º andar - Curitiba

PREFEITURA MUNICIPAL DE SÃO SEBASTIÃO DA BELA VISTA (MG) - PREGÃO PRESENCIAL - SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 0027/2023 - Processo Administrativo Nº 0186/2023 - Objetivando a Eventual e Futura CONTRATAÇÃO DE EMPRESA PARA O FORNECIMENTO DE LEITES (FÓRMULAS) EM ATENDIMENTO AS SECRETARIAS DO MUNICÍPIO DE SÃO SEBASTIÃO DA BELA VISTA/MG. As Propostas Serão Recebidas até as 09:00 horas do dia 05 de julho de 2023, o edital encontra-se disponível no site: www.saosebastiaoabelavista.mg.gov.br e maiores informações e dúvidas enviar para e-mail: licitacaoosbv@hotmail.com. São Sebastião da Bela Vista (MG), 21 de julho de 2023. Ronaldo Laurindo Bueno - Prefeito Municipal.

PREFEITURA MUNICIPAL DE ESPÍRITO SANTO DO DOURADO - AVISO DE LICITAÇÃO - PREGÃO PRESENCIAL - SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 0029/2023 - PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 00193/2023 - Objeto: Aquisição de protetor solar com PFS de no mínimo 50, em atendimento às necessidades do Município de Espírito Santo do Dourado (MG). O edital na íntegra encontra-se disponível no sítio eletrônico www.espdourado.mg.gov.br. Maiores informações poderão ser obtidas através do Setor de Licitações pelo Telefone (35) 3454-1000 ou pelo e-mail licita@espdourado.mg.gov.br. As Propostas Serão Recebidas Até as 09h00min do dia 05 de julho de 2023. Espírito Santo do Dourado (MG), 21 de junho de 2023. Adalto Luis Leal - Prefeito Municipal.

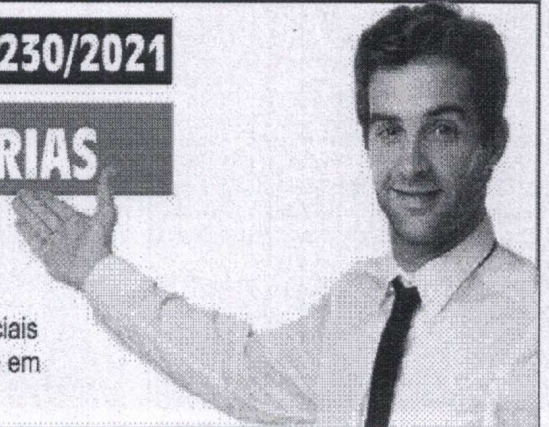
ESSA CORRENTE PRECISA DE VOCE.
DOE SANGUE.

ATENÇÃO GESTOR LEI Nº 14.230/2021

PUBLICAÇÕES OBRIGATORIAS

A negativa de publicidade dos atos oficiais constitui ato de **IMPROBIDADE ADMINISTRATIVA**

É obrigatório a publicação das matérias legais e atos oficiais que envolvem processos licitatórios em Diários Oficiais e em jornais Diários de grande circulação



EDITAL DE LICITAÇÃO

**PROCESSO LICITATÓRIO Nº 08/2023
PREGÃO PRESENCIAL Nº 07/2023**

REGISTRO DE PREÇOS

OBJETO: Registro de preços para futura e eventual aquisição móveis de escritório, conforme descrito no ANEXO I, que serão utilizados pelo Consórcio e pelas Secretarias diversas dos Municípios Consorciados, durante a vigência do registro de preços, conforme quantidades e especificações constantes no Anexo I – Termo de Referência.

- **ABERTURA DAS PROPOSTAS DE PREÇO:** Dia 04/07/2023 às 10h01min. O encaminhamento das propostas deverá ser efetuado até a data fixada para abertura das Propostas de Preços.
- **HORÁRIO E LOCAL PARA CREDENCIAMENTO:** Dia 04/07/2023 das 09h30min às 10h00min. O credenciamento deverá ser realizado na Sala da Comissão Permanente de Licitação da Prefeitura Municipal de Consolação, sito à Rua Ananias Cândido de Almeida, nº 44, centro, CEP 37.670-000, Consolação, MG.
- **INÍCIO DA FASE DE DISPUTA DE PREÇOS:** Dia 04/07/2023 às 10h01min. Não havendo expediente na data supracitada, a data limite para recebimento das propostas de preço e a abertura da sessão estarão prorrogadas para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário.
- **PARA CONSULTAS AO EDITAL, DIVULGAÇÃO DE INFORMAÇÕES E ESCLARECIMENTOS:** Através dos endereços eletrônicos: site www.cimesmi.mg.gov.br, e-mail: licitacao@cimesmi.mg.gov.br ou pelo telefone: (35) 99703-3934.
- **REFERÊNCIA DE TEMPO:** Horário de Brasília.

**PROCESSO LICITATÓRIO Nº 08/2023
PREGÃO PRESENCIAL Nº 07/2023**

ÍNDICE

PREÂMBULO _____	3
I - DISPOSIÇÕES PRELIMINARES _____	5
II – DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA E DA COMPRA DESCENTRALIZADA _____	5
III – DO OBJETO _____	6
IV – CONSULTAS AO EDITAL E ESCLARECIMENTOS _____	6
V - CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO _____	7
VI – CREDENCIAMENTO _____	8
VII - PROPOSTA COMERCIAL _____	9
VIII – PARTICIPAÇÃO E PROCEDIMENTOS DO PREGÃO _____	11
IX – CRITÉRIOS DE JULGAMENTO _____	12
X - DOCUMENTAÇÃO DE HABILITAÇÃO _____	13
XI - CONDIÇÕES DE CONTRATAÇÃO _____	16
XII – IMPUGNAÇÕES E RECURSOS _____	18
XIII - ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO _____	19
XIV – FISCALIZAÇÃO E RECEBIMENTO _____	20
XV – DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA _____	20
XVI - PAGAMENTO _____	21
XVII - SANÇÕES ADMINISTRATIVAS _____	21
XVIII - DISPOSIÇÕES GERAIS _____	22
ANEXO I – TERMO DE REFERÊNCIA _____	25
ANEXO II – ESPECIFICAÇÕES DO OBJETO - MODELO DE PLANILHA PARA PROPOSTA COMERCIAL _____	69
ANEXO III – MODELO DE DECLARAÇÃO DE EMPREGADOR PESSOA JURÍDICA _____	70
ANEXO IV – DECLARAÇÃO DE NÃO OCORRÊNCIA DE FATO IMPEDITIVO _____	71
ANEXO V - MODELO DE CARTA DE CREDENCIAMENTO/PROCURAÇÃO _____	72
ANEXO VI - DECLARAÇÃO DE MICROEMPRESA – ME, OU EMPRESA DE PEQUENO PORTE – EPP _____	73
ANEXO VII - DECLARAÇÃO QUANTO À RESTRIÇÃO EM DOCUMENTOS DE REGULARIDADE FISCAL – ME OU EPP _____	74
ANEXO VIII – MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS _____	39

PREÂMBULO

O **Consórcio Intermunicipal Multifinalitário dos Municípios do Extremo Sul de Minas - CIMESMI**, com endereço na Praça Cel. Justiniano, nº 164, Centro - Cambuí - MG, CNPJ 43.863.467/0001-78, torna público, para conhecimento dos interessados em geral, que na Sala de Sessões de Licitações, situada da Prefeitura Municipal de Consolação situada a Rua Ananias Cândido, 95 – Centro – Consolação – MG, será realizada licitação na modalidade **PREGÃO PRESENCIAL PARA REGISTRO DE PREÇOS Nº 07/2023**, do tipo **MENOR PREÇO POR LOTE**, para a execução do objeto abaixo descrito e relacionado no Anexo I. A Licitação será regida em conformidade com a Lei Federal nº 10.520/02, Decreto Federal nº 7.892, de 23 de janeiro de 2013, bem como em conformidade com as normas gerais da Lei Federal nº 8.666/93, alterada pelas Leis 8.883/94 e 9.648/98, e demais normas complementares e disposições deste instrumento.

Os trabalhos serão conduzidos pelo Pregoeiro do Consórcio Público CIMESMI, conforme designado pela Portaria competente.

O Objeto do referido certame é o Registro de preços para futura e eventual aquisição de móveis de escritório que serão utilizados pelo Consórcio e pelas Secretarias diversas dos Municípios Consorciados, durante a vigência do registro de preços, conforme quantidades e especificações constantes no Anexo I – Termo de Referência, tratando-se referido certame de licitação compartilhada para os Municípios filiados ao Consórcio Público CIMESMI.

INEXISTE obrigatoriedade de aquisição do objeto desta licitação pelo CIMESMI, bem como pelos Municípios do Consórcio Público CIMESMI, tratando-se de mero registro de preços.

A referida Licitação foi aberta, para atender demanda do CIMESMI e dos Municípios Consorciados, cuja compra em consórcio é mais conhecida como licitação compartilhada, tendo como um dos seus objetivos a economia gerada, além da desburocratização através de apenas uma compra para vários municípios, tratando-se de compras compartilhadas regulamentada pelo Consórcio Público CIMESMI, através de Portaria Competente.

A compra compartilhada garante a observância dos princípios constitucionais da isonomia e da seleção mais vantajosa para a Administração, de maneira a assegurar a oportunidade a todos os que desejam realizar contratos com a Administração Pública.

A IN do TCE 006/2016 que "entende-se como licitação compartilhada a licitação realizada por consórcio público, cujos contratos são firmados diretamente entre os licitantes vencedores e os órgãos que integram o respectivo consórcio.

Além da possibilidade de aquisições e serviços com melhores preços do que a média nacional em virtude da escala outro ponto positivo é a economia em relação aos processos administrativos, se a compra fosse realizada individualmente por cada município, todos teriam que suportar a despesas administrativas com pessoal administrativo, jurídico, formalização de contrato, equipe de licitação, publicações, dentre outras.

Por se tratar de licitação na Modalidade Registro de Preços, os Municípios filiados ao Consórcio Público CIMESMI poderão adquirir quaisquer quantitativos que entenderem, não tendo ainda obrigação de efetuarem quaisquer compras, razão pela qual, não constará reservado quantitativos para os Municípios, pois as aquisições irão depender do interesse público, da demanda de obras e serviços, da conveniência administrativa e da disponibilidade de recursos financeiros.

São Municípios filiados ao Consórcio Público CIMESMI e que participarão desta compra compartilhada, como ÓRGÃOS PARTICIPANTES:

- BRAZÓPOLIS;
- BUENO BRANDÃO;
- CAMBUÍ;
- CONSOLAÇÃO;
- CÓRREGO DO BOM JESUS;
- PARAISÓPOLIS;
- SENADOR AMARAL.

DA ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS – CARONA

Poderá utilizar-se da Ata de Registro de Preços, qualquer órgão ou entidade da Administração que não tenha participado do certame, desde que devidamente comprovada a vantagem e, respeitadas, no que couberem, as condições e as regras estabelecidas na Lei Federal nº 8.666/93 relativas à utilização do Sistema de Registro de Preços, mediante prévia consulta ao CIMESMI.

As aquisições por órgãos ou entidades “caronas” não poderão exceder a 50% (cinquenta por cento) dos quantitativos registrados na Ata de Registro de Preços, cabendo ao fornecedor adjudicatário da Ata, optar pela aceitação ou não do fornecimento, conforme a legislação municipal.

O quantitativo decorrente das adesões à ata de registro de preços, conforme Decreto Federal nº 7.892/13, art. 22, §4º, não poderá exceder na totalidade, ao dobro do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preços para o ÓRGÃO GERENCIADOR e ÓRGÃOS PARTICIPANTES, independentemente do número de ÓRGÃOS NÃO PARTICIPANTES que aderirem.

Após a autorização do ÓRGÃO GERENCIADOR, o ÓRGÃO NÃO PARTICIPANTE deverá efetivar a aquisição ou contratação solicitada em até 90 (noventa) dias, observado o prazo de vigência da ata.

Compete ao ÓRGÃO NÃO PARTICIPANTE os atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a aplicação, observada a ampla defesa e o contraditório, de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento de cláusulas contratuais, em relação às suas próprias contratações, informando as ocorrências ao ÓRGÃO GERENCIADOR.

I - DISPOSIÇÕES PRELIMINARES

1.1 - O Pregão será realizado em sessão pública, na sala de licitações da Prefeitura Municipal de Consolação/MG.

1.2 - Os trabalhos serão conduzidos pelo Pregoeiro do Consórcio Público CIMESMI e integrantes da Equipe de Apoio da Comissão Permanente de Licitação, conforme designado pela Portaria competente.

II - DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA E DA COMPRA DESCENTRALIZADA PELO CONSÓRCIO PÚBLICO CIMESMI

2.1 - As despesas com o pagamento do referido objeto correrão por conta de dotações orçamentárias do orçamento vigente dos Municípios filiados.

2.2 – Posterior a homologação do presente certame, serão firmadas as Atas de Registro de Preços e o Contrato Master com o Consórcio Público CIMESMI, deles fazendo constar o nome dos 07 (sete) Municípios devidamente consorciados, participantes deste certame e desta compra compartilhada, através de autorização legal.

2.3 – Posterior manifestação da aquisição, serão elaborados tantos quantos contratos forem necessários, para cada Município, em separado, tratando-se de compra descentralizada, quando posterior entrega e vistoria pelo Município utilitário, deverá ser apresentada fatura pela empresa fornecedora para realização do pagamento diretamente pelo Município utilitário, tudo conforme disposto na IN do TCE 006/2016 que “entende-se como licitação compartilhada a licitação realizada por consórcio público, cujos contratos são firmados diretamente entre os licitantes vencedores e os órgãos que integram o respectivo consórcio”;

III - OBJETO

3.1 - Registro de Preços para futura e eventual aquisição de móveis de escritório, conforme descrito no ANEXO I, que serão utilizadas pelo CIMESMI e pelas Secretarias diversas dos Municípios consorciados, durante a vigência do registro de preços, conforme quantidades e especificações constantes no Anexo I – Termo de Referência, tratando-se referido certame de licitação compartilhada para os 07 (sete) Municípios filiados ao Consórcio Público CIMESMI.

3.1.1 – As quantidades constantes no ANEXO I são estimativas de consumo, não obrigando o CIMESMI, bem como seus municípios consorciados à solicitação total dos itens.

3.2 - Fazem parte integrante deste Edital:

- ANEXO I - Termo de Referência;
- ANEXO II - Modelo de planilha para Proposta Comercial;
- ANEXO III - Declaração para fins do disposto no inciso V do art. 27 da lei nº 8.666;
- ANEXO IV - Declaração de não ocorrência de fato impeditivo;
- ANEXO V - Modelo de Carta de Credenciamento/Procuração;
- ANEXO VI - Declaração de Enquadramento na LC 147/2014;
- ANEXO VII - Declaração para Microempresas ou EPP, quanto à restrição em Documentação de Regularidade Fiscal;
- ANEXO VIII - Minuta da Ata de Registro de Preços.

IV – CONSULTAS AO EDITAL E ESCLARECIMENTOS

4.1 - Cópia deste instrumento convocatório poderá ser obtida na sala do Consórcio CIMEMI instalada no prédio da Prefeitura Municipal de Consolação, à Rua Ananias Cândido de Almeida, nº 95, centro, Consolação-MG, no horário de 09h00min às 16h30min, e também pelo site oficial do Consórcio CIMESMI, www.cimesmi.mg.gov.br.

4.1.1- As empresas e/ou representantes que tiverem interesse em participar do certame, se obrigam a acompanhar as publicações referentes ao processo licitatório nas publicações do Diário Oficial dos Municípios Mineiros da AMM (Associação do Municípios Mineiros) e no site www.cimesmi.mg.gov.br, com vista a possíveis alterações e avisos.

4.2 - Os pedidos de esclarecimentos sobre o edital deverão ser feitos, exclusivamente, através do endereço eletrônico licitacao@cimesmi.mg.gov.br, ou telefone (35) 99703-3934.

V - CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO

5.1 - Poderão participar desta licitação pessoas jurídicas do ramo pertinente ao objeto licitado, previamente credenciadas, conforme ITEM VI - CREDENCIAMENTO.

5.2 - Não poderá participar da presente licitação empresa:

5.2.1 - Suspensa ou impedida de licitar ou contratar com a Administração, ou declarada inidônea para licitar ou contratar com a Administração;

5.2.1.1 – Os interessados deverão observar a Emenda nº 022 de 20 de dezembro de 2012 da LOM do Município de Cambuí, art. 40, qual diz: “o Prefeito, o Vice-Prefeito, os Vereadores, os ocupantes de cargo em comissão ou função de confiança e as pessoas ligadas a qualquer deles por matrimônio ou parentesco, afim ou consanguíneo, até o terceiro grau, não poderão contratar com o município”.

5.2.2 - Em consórcio;

5.2.3 - Com falência declarada, em liquidação judicial ou extrajudicial;

5.2.4. Empresas cujas atividades não sejam pertinentes com o objeto desta licitação.

5.2.5.1. A comprovação será realizada através de análise do contrato social, ou outro documento oficial, na fase de Credenciamento.

5.3 - A observância das vedações dos itens anteriores é de inteira responsabilidade do licitante que, pelo descumprimento, sujeita-se às penalidades cabíveis.

5.4 - Será permitida a participação via postal (correios/transportadora), devendo ser encaminhados envelopes devidamente fechados e rubricados nos fechos, observando todo o contido nos itens VI, VII, X e demais condições fixadas neste instrumento convocatório, recebidos para protocolo na recepção do CIMESMI a data e horário acima previstos.

5.5 - Considerando que é ato discricionário da Administração diante da avaliação de conveniência e oportunidade no caso concreto; e considerando que existem no mercado diversas empresas com potencial técnico, profissional e operacional, suficiente para atender satisfatoriamente às exigências previstas neste edital, entende-se que é conveniente a vedação de participação de empresas em “consórcio” ou “Grupo de Empresas” no Pregão Presencial em tela.

VI – CREDENCIAMENTO

6.1 – O credenciamento realizar-se-á na sala de licitações da Prefeitura De Consolação no **Dia 04/07/2023 entre as 09h30min e 10h00min.**

6.1.1 – O horário acima descrito refere-se ao efetivo protocolo da documentação. Assim, evidente que, para análise dos referidos documentos para credenciamento o prazo acima poderá se estender.

6.2 - O proponente deverá apresentar-se para credenciamento junto a pregoeiro por um representante que, o qual deverá apresentar fora dos envelopes:

6.2.1 - Instrumento público de procuração, ou por instrumento particular, **ambos com firma reconhecida**, com poderes para formular ofertas e lances de preços e praticar todos os demais atos pertinentes ao certame, em nome do proponente, conforme o caso. (Anexo V);

6.2.2 - Registro comercial, no caso de empresa individual;

6.2.3 - Ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial, em se tratando de sociedades comerciais;

6.2.4 - Documento de identidade com foto;

6.2.5 - Declaração da não ocorrência de fato impeditivo (Anexo IV);

6.2.6 - Declaração de Enquadramento na LC 147/2014 para Microempresa/Empresa de Pequeno Porte (Anexo VI);

6.2.7 - Declaração para Microempresas ou Empresa de Pequeno Porte, quanto à restrição em Documentação de Regularidade Fiscal (Anexo VII). Somente será necessário caso haja algum documento de regularidade fiscal vencido.

6.3 - Os documentos exigidos neste instrumento convocatório deverão ser apresentados em original ou por qualquer processo de cópia legível, autenticada por cartório competente, com exceção dos extraídos pela *internet*, com vigência plena na data fixada para sua apresentação.

6.3.1 - Serão admitidas fotocópias sem autenticação cartorial, desde que os respectivos originais sejam apresentados ao pregoeiro ou à Equipe de Apoio para autenticação.

6.4 - A ausência de documento ou a apresentação dos documentos para credenciamento em desacordo com o previsto neste Título inabilitará o proponente.

6.4.1 - O pregoeiro, na análise da documentação para credenciamento, poderá desconsiderar evidentes falhas materiais que não afetem o seu conteúdo e prontamente sanáveis.

6.5 - As empresas que chegarem após as 09h30min não poderão credenciar-se e estarão impossibilitadas de participar do certame licitatório.

Parágrafo Único: As empresas que enviarem a documentação para participação no PREGÃO PRESENCIAL Nº 07/2023, via postal (correios/transportadora), mesmo não havendo representante presente no certame, deverão observar e apresentar para credenciamento, fora dos envelopes de proposta comercial e habilitação, todo o contido neste título VI – CREDENCIAMENTO, sendo dispensável apenas o exigido no item 6.2.4 – “documento de identidade com foto”.

VII - PROPOSTA COMERCIAL

Envelope Nº 01 – PROPOSTA COMERCIAL - Deverá ser entregue hermeticamente fechado, inviolado e conter na parte externa do envelope, além da razão social, CNPJ, endereço e telefone, os seguintes dizeres:

**CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DOS
MUNICÍPIOS DO EXTREMO SUL DE MINAS - CIMESMI
ENVELOPE Nº 1 - “PROPOSTA COMERCIAL”
PROCESSO LICITATÓRIO Nº 08/2023
PREGÃO PRESENCIAL Nº 07/2023**

**RAZÃO SOCIAL:
CNPJ:
ENDEREÇO:**

7.1 – A proposta deverá conter a especificação clara e detalhada do objeto a ser fornecido, rigorosamente de acordo com as exigências constantes deste edital e anexos, não se admitindo propostas alternativas, atendendo aos seguintes requisitos:

7.1.1 - Estar impressa por processo eletrônico, redigida em língua portuguesa, em linguagem clara, sem emendas, rasuras ou entrelinhas, devidamente datada, assinada a última folha e rubricada as demais;

7.1.2 - Razão social do licitante, número de inscrição no CNPJ, telefone comercial para contato, e-mail, bem como todos os dados bancários disponíveis para receber os seus créditos.

7.1.3 - Número do Edital do Pregão e do Processo Licitatório;

7.1.4 - Preço unitário, por lote e total, com no máximo duas casas decimais, sem conter alternativas de desconto ou qualquer outra condição que induza o julgamento a ter mais de um resultado.

7.1.5 - Prazo de validade da proposta que deverá ser de 60 (sessenta) dias a contar da data de sua apresentação;

7.1.6 - Declaração expressa de estarem incluídos nos preços propostos todos os impostos, taxas e encargos devidos, inclusive de transporte e entrega, seja na sede do CIMESMI, seja nas sedes dos municípios consorciados, bem como quaisquer outras despesas diretas e indiretas incidentes na entrega do objeto deste edital;

7.1.7 – Prazo para entrega do objeto, não poderá exceder 15 (quinze) dias úteis, contados da data do recebimento da Ordem de Fornecimento, emitido pelo CIMESMI ou pelo Município consorciado.

7.1.8 – Marca/Modelo do material ofertado, sob pena de desclassificação do item que não a presente.

7.1.9 – Documentos comprobatórios da qualidade dos itens licitados, conforme descritivo contido na descrição de cada item, constante do Anexo I – Termo de Referência deste Edital.

7.2 – O preço deverá ser cotado considerando a execução do objeto deste certame, de forma parcelada.

7.3 – A licitante somente poderá retirar sua proposta mediante requerimento escrito ao pregoeiro, antes da abertura do respectivo envelope, desde que caracterizado motivo justo decorrente de fato superveniente e aceito pelo pregoeiro.

7.4 – Os preços propostos serão de exclusiva responsabilidade da licitante, não lhe assistindo o direito de pleitear qualquer alteração dos mesmos, sob alegação de erro, omissão ou qualquer outro pretexto.

7.5 – A omissão de qualquer despesa necessária à perfeita realização do objeto deste será interpretada como não existente ou já incluída nos preços, não podendo a licitante pleitear acréscimo após a abertura das propostas.

7.6 - A proposta de preços poderá ser apresentada conforme especificação e Modelo de Planilha para Proposta Comercial do Anexo II - ou em modelo próprio, desde que contenha todas as informações ali previstas, em uma via, com identificação da empresa proponente, nº do CNPJ, endereço e assinada pelo seu representante legal ou credenciado, devidamente identificado e qualificado.

7.7 - Os valores deverão ser expressos em moeda corrente do país, com 02 (duas) casas decimais.

VIII – PARTICIPAÇÃO E PROCEDIMENTOS DO PREGÃO

8.1 - Na data e hora estabelecidas neste Edital terá início à sessão pública do Pregão Presencial, com a abertura e divulgação das propostas de preços recebidas, passando ao pregoeiro a avaliar sua aceitabilidade.

8.2 – Aberta à etapa competitiva, os representantes dos licitantes deverão estar previamente credenciados para participar da etapa de lances.

8.2.1 – Para o julgamento das propostas escritas será considerado o **menor preço por lote**.

8.2.2 – Às proponentes licitantes que apresentarem a proposta de menor preço obtido através do maior desconto, e às licitantes com propostas de preços até 10% (dez por cento) superior àquela, ou ainda, não havendo pelo menos 3 (três) proponentes com ofertas nas condições definidas anteriormente, às autoras das melhores propostas, até o máximo de 3 (três), será dada a oportunidade de oferecerem novos lances verbais e sucessivos, de valores distintos e decrescentes, objetivando a obtenção da melhor proposta, conforme disposto nos incisos VIII e IX, do art. 4º, da Lei Federal Nº 10.520/02.

8.3 – Não poderá haver desistência dos lances ofertados, sujeitando-se a proponente desistente às penalidades constantes no título XVI deste edital.

8.4 – Encerrada a etapa competitiva as ofertas serão ordenadas exclusivamente pelo critério de menor preço por lote.

8.4.1– O pregoeiro examinará a aceitabilidade, quanto ao objeto e valor apresentados pela primeira classificada, conforme definido neste edital, decidindo motivadamente a respeito.

8.4.2 – Sendo aceitável a oferta, será verificado o atendimento das condições habilitatórias pela licitante que a tiver formulado, com base nos dados cadastrais, bem como documentação apresentada na própria sessão.

8.4.3 – Constatado o atendimento pleno às exigências editalícias, será declarada a proponente vencedora, sendo-lhe adjudicado o objeto deste edital, pelo pregoeiro.

8.4.3.1 – O pregoeiro poderá requerer à licitante vencedora a apresentação de nova proposta de preços, com os valores ajustados à proposta vencedora, devendo o desconto ofertado ser linearmente distribuído nos itens de cada lote.

8.4.4 – Se a oferta não for aceitável ou se a proponente não atender às exigências editalícias, o pregoeiro examinará as ofertas subsequentes, na ordem de classificação, até a apuração de uma proposta que atenda todas as exigências editalícias, sendo a respectiva proponente declarada vencedora e a ela adjudicado o objeto definido neste edital.

8.5 – Da reunião lavrar-se-á ata circunstanciada, na qual serão registradas as ocorrências relevantes e que, ao final, deverá obrigatoriamente ser assinada pelo pregoeiro e licitantes presentes, ressaltando-se que poderão constar ainda as assinaturas da equipe de apoio, sendo-lhe facultado este direito.

8.6 – Verificando-se, no curso da análise, o descumprimento de requisitos estabelecidos neste edital, a proposta será desclassificada.

8.7 – Em caso de divergência entre informações contidas em documentação impressa e na proposta específica, prevalecerão as da proposta.

8.8 – Não se considerará qualquer oferta de vantagem não prevista no objeto deste edital.

8.9 – A desistência, pela licitante, de apresentar lance verbal, quando convocada pelo pregoeiro, implicará na exclusão daquela da etapa de lances verbais e na manutenção do último preço apresentado pela licitante, para efeito de ordenação das propostas.

8.10 – Caso não se realize lances verbais, serão verificados a conformidade entre a proposta escrita de menor preço e o valor estimado para a contratação.

8.11 – Caso, excepcionalmente, seja suspensa ou encerrada a sessão antes de cumpridas todas as fases preestabelecidas, os envelopes, devidamente rubricados pelo pregoeiro e pelos representantes das licitantes, ficarão sob a guarda do pregoeiro, sendo exibido às licitantes na nova sessão previamente marcada para prosseguimento dos trabalhos.

IX – CRITÉRIOS DE JULGAMENTO

9.1 – O critério de julgamento será o de **menor preço por lote**, desde que observadas às especificações e outras condições estabelecidas neste instrumento convocatório e na legislação pertinente.

9.2 - Será desclassificada a proposta que:

9.2.1 - Não se refira à integralidade do objeto;

9.2.2 - Apresente preços simbólicos, irrisórios ou de valor zero, incompatíveis com os preços de mercado, superestimados ou manifestamente inexequíveis, assim considerados nos termos do disposto no § 3º do art. 44 e inciso I e II do art. 48, da Lei Federal nº 8.666/93;

9.2.3 - Não cumpra prazos e demais exigências estabelecidas em diligências ou no edital.

9.3 - Para efeito de julgamento serão desconsiderados os valores a partir da terceira casa decimal;

9.4 - Não se considerará qualquer oferta de vantagem não prevista no edital.

9.5 - O pregoeiro, no julgamento das propostas, poderá desconsiderar evidentes falhas materiais ou formais que não afetem o seu conteúdo e prontamente sanáveis.

9.6 - Inexistindo manifestação recursal, caberá ao pregoeiro a adjudicação do objeto da licitação à licitante vencedora, com a posterior homologação do resultado pelo Presidente do CIMESMI, publicando-se a decisão na forma da lei.

X - DOCUMENTAÇÃO DE HABILITAÇÃO

Envelope Nº 02 – HABILITAÇÃO - deverá ser entregue hermeticamente fechado, inviolado e conter na parte externa do envelope, além da razão social, CNPJ, endereço e telefone, os seguintes dizeres:

**CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DOS MUNICÍPIOS
DO EXTREMO SUL DE MINAS - CIMESMI
ENVELOPE Nº 2 - "DOCUMENTAÇÃO DA HABILITAÇÃO"
PROCESSO LICITATÓRIO Nº 08/2023
PREGÃO PRESENCIAL Nº 07/2023**

RAZÃO SOCIAL:
CNPJ:
ENDEREÇO:

Dentro do envelope o licitante deverá apresentar os seguintes documentos, preferencialmente na ordem solicitada.

10.1 - HABILITAÇÃO JURÍDICA

10.1.1 - Cédula de Identidade e CPF no caso de empresa individual;

10.1.2 - Registro comercial, no caso de empresa individual;

10.1.3 - Ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, alterações caso houver; devidamente registrado na Junta Comercial, em se tratando de sociedades comerciais;

10.1.4 - Documentos de eleição dos atuais administradores, tratando-se de sociedades por ações;

10.1.5 - Ato constitutivo devidamente registrado no Cartório de Registro Civil de Pessoas Jurídicas tratando-se de sociedades civis, acompanhado de prova da diretoria em exercício;

10.1.6 - Decreto de autorização e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, tratando-se de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no país, quando a atividade assim o exigir.

Obs.: Caso os itens acima já tenham sido apresentados no credenciamento, estarão dispensados de sua reapresentação.

10.2 - REGULARIDADE FISCAL

10.2.1 - Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas do Ministério da Fazenda (CNPJ);

10.2.2 - Certidão de regularidade para com a Fazenda Federal, mediante apresentação de Certidão Conjunta de Débitos Relativos a Tributos Federais e à Dívida Ativa da União, fornecida pela Secretaria da Receita Federal ou pela Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional.

10.2.3 - Certidão de regularidade com a Fazenda Estadual da sede da licitante ou outra prova equivalente, na forma da lei;

10.2.4 - Certidão de regularidade com a Fazenda Municipal, relativo à sede da licitante;

10.2.5 – Certidão de regularidade de débito para com o Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS);

10.2.6 - Certidão de regularidade de Débitos Trabalhistas (CNDT).

10.3 - QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA

10.3.1 - Certidão Negativa de Falência e Concordata expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica;

10.3.2 - Balanço Patrimonial do último exercício social, já exigível e apresentado na forma da lei, que comprove a boa situação financeira da empresa, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados por índices oficiais quando encerrados há mais de 03 (três) meses da data de apresentação da proposta.

10.3.2.1 - No caso de Microempresa-ME ou Empresa de Pequeno Porte-EPP optante pelo SIMPLES NACIONAL, poderá ser apresentada Declaração de Informações Socioeconômicas e Fiscais – DEFIS, referente ao último exercício social já exigível.

10.3.2.2 - No caso de Microempreendedor Individual (MEI), para fins de comprovação da qualificação econômica, deverá ser apresentado a Declaração Anual de Faturamento do MEI ou declaração assinada por contador.

10.4 – QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

10.4.1 - Juntamente com os documentos de habilitação deverá ser apresentado Atestado de Capacidade Técnica, expedido por Pessoa Jurídica de direito público ou privado, comprovando que a proponente executou de forma satisfatória os

contratos assumidos, cujos objetos tenham sido similares ao deste Processo Licitatório.

10.4.1.1 – Não serão considerados os atestados que tenham sido emitidos por empregados ou terceirizados da pessoa jurídica ou que não atendam ao acima disposto.

10.5 – OUTROS DOCUMENTOS

10.5.1 - Declaração expressa de que o licitante não emprega trabalhador nas situações previstas no inciso XXXIII do art. 7º da Const. Federal, assinada pelo representante legal do licitante (Anexo II).

10.6 - Na participação de Microempresas ou Empresas de pequeno porte, deverá ser observado o seguinte:

10.6.1 - As licitantes que se declararem Microempresas ou Empresas de Pequeno Porte, nos termos da Lei Complementar 147/2014 de 07/08/2014, juntamente com a documentação relativa à habilitação, de acordo com modelo contido no Anexo VI, não poderão ser inabilitadas em razão de irregularidades quanto aos documentos fiscais apresentados.

10.6.1.1 - As microempresas e as empresas de pequeno porte, por ocasião da participação em certames licitatórios, deverão apresentar toda a documentação exigida para efeito de comprovação de regularidade fiscal e trabalhista, mesmo que esta apresente alguma restrição.

10.6.2 - Havendo alguma irregularidade no documento fiscal das microempresas e empresas de pequeno porte, será assegurado o prazo de 5 (cinco) dias úteis, cujo termo inicial corresponderá ao momento em que o proponente for declarado o vencedor do certame, prorrogável por igual período, a critério do Consórcio, para a regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito, e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de negativa, desde que observado o item anterior.

10.6.3 - A não regularização da documentação, no prazo previsto no item anterior, implicará inabilitação, sem prejuízo das sanções previstas no art. 81 da Lei no 8.666, de 21 de junho de 1993, sendo facultado ao Consórcio, convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para a assinatura do Ata, ou revogar a licitação.

10.7 - O Pregoeiro e a equipe de apoio efetuarão consulta ao sítio da Receita Federal na *internet* para certificação sobre a regularidade da inscrição da empresa no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica - CNPJ, em observância à Instrução Normativa RFB nº 1863, de 27 de dezembro de 2018, confirmando, ainda, a autenticidade dos demais documentos extraídos pela *internet*, junto aos sítios dos órgãos emissores, para fins de habilitação.

10.8 - Os documentos exigidos neste instrumento convocatório deverão ser apresentados em original ou por qualquer processo de cópia legível, autenticada por cartório competente, com exceção dos extraídos pela internet, com vigência plena na data fixada para sua apresentação.

10.8.1 - Serão admitidas fotocópias sem autenticação cartorial, desde que os respectivos originais sejam apresentados a pregoeiro ou à Equipe de Apoio para autenticação.

10.9 - Os documentos mencionados neste Título não poderão ser substituídos por qualquer tipo de protocolo, ou apresentados por meio de fitas, discos magnéticos e filmes.

10.10 - As certidões exigidas neste título, bem como os documentos para Credenciamento, conforme Título VI, que não possuírem prazo de vigência estabelecido pelo órgão expedidor ou pelo edital, deverão ser datados dos últimos 180 (cento e oitenta) dias até a data de sua apresentação.

10.11 - A ausência de documento ou a apresentação dos documentos de habilitação em desacordo com o previsto neste Título inabilitará o proponente.

10.12 - Uma vez incluído no processo licitatório, nenhum documento será devolvido, salvo se original a ser substituído por cópia reprográfica autenticada.

XI - CONDIÇÕES DE CONTRATAÇÃO

11.1 – DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

11.1.1 - providenciar a indicação, sempre que solicitado, dos fornecedores, para atendimento às necessidades da Administração, obedecendo à ordem de classificação e os quantitativos de contratação definidos pelos participantes do Processo;

11.1.2 - conduzir os procedimentos relativos a eventuais atualizações dos preços registrados e a aplicação de penalidades por descumprimento do pactuado na Ata de Registro de Preços;

11.1.3 - recusar qualquer item fora das especificações estabelecidas no edital;

11.1.4 - verificar a regularidade dos recolhimentos dos encargos sociais e trabalhistas antes de cada pagamento;

11.1.5 - rejeitar, no todo ou em parte, os itens executados, pela licitante vencedora, fora das especificações do edital;

11.1.6 - efetuar o pagamento na forma e no prazo convencionados nesta Ata;

11.1.7 - aplicar as sanções regulamentares e contratuais, se necessário;

11.1.8 - prestar as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pela licitante vencedora;

11.1.9 - comunicar à licitante vencedora as eventuais irregularidades observadas na execução dos itens para adoção das providências saneadoras;

11.1.10 - fiscalizar a execução dos itens, podendo sustar, recusar, solicitar fazer ou desfazer qualquer entrega que não esteja de acordo com as condições e exigências estabelecidas na Proposta de Preços.

11.2 – DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

11.2.1 - dar cumprimento integral ao estabelecido no Edital, à sua proposta e à ata de registro de preços;

11.2.2 - cumprir as disposições constantes no edital, bem como os prazos de entrega e as condições de recebimento;

11.2.3 - dar garantia para os itens, sem ônus para o Consórcio e/ou seus Municípios consorciados, conforme Código de Defesa do Consumidor;

11.2.4 - substituir o item que se encontra com vício, no prazo máximo de 05 (cinco) dias corridos, a contar da data da notificação, por outro da mesma espécie, em perfeitas condições de uso, observando, fielmente, a conformidade de suas características como as previstas no Modelo de Planilha para Proposta Comercial;

11.2.5 - responder por todos os ônus referentes a entrega, desde o transporte, locomoção, como também os encargos trabalhistas, previdenciários, comerciais, fiscais e salários dos seus empregados;

11.2.6 - responder pelos danos de qualquer natureza que venham a sofrer seus empregados, terceiros ou do Consórcio e/ou seus Municípios Consorciados, em razão de acidentes, ou de ação, ou de omissão dolosa ou culposa de seus empregados;

11.2.7 - indicar um preposto a quem a fiscalização se reportará de forma ágil, bem como organizar e coordenar as entregas sob sua responsabilidade.

11.2.8 - prestar os esclarecimentos solicitados, bem como comunicar toda e qualquer irregularidade ocorrida ou observada na execução do objeto.

11.2.9 - observar o cumprimento do disposto no inciso XXXIII, do art. 7º da Constituição Federal.

11.3 – DOS PRAZOS

11.3.1 - a Ata de Registro de Preços terá validade por 12 (doze) meses a partir da data de sua assinatura, sucessivos e ininterruptos.

11.3.2 - fica estabelecido o prazo de 05 (cinco) dias úteis, a contar da convocação emitida pelo CIMESMI, para assinatura da Ata de Registro de Preços, a ser formalizada na sede do Consórcio sob pena de aplicação das sanções descritas no Título XVI, deste edital.

XII – IMPUGNAÇÕES E RECURSOS

12.1 - Impugnações aos termos do Edital poderão ser interpostas por qualquer cidadão ou licitante, no prazo de 02 (dois) dias úteis antes da data fixada para recebimento das propostas, dirigidas ao Pregoeiro do CIMESMI, devendo ser protocolizadas na Secretaria do CIMESMI instalada da sede da Prefeitura de Consolação - Minas Gerais.

12.2. Declarado o vencedor, qualquer licitante poderá manifestar imediata e motivadamente a intenção de recorrer, cuja síntese será lavrada em ata, sendo concedido o prazo de 03 (três) dias úteis para apresentação das razões do recurso, ficando os demais licitantes, desde logo, intimados para apresentar contrarrazões em igual número de dias, que começarão a correr do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos autos, na sala da Comissão Permanente de Licitação.

12.3. O licitante poderá também apresentar as razões dos recursos no ato do Pregão, as quais serão reduzidas a termo na respectiva Ata, ficando todos os demais licitantes desde logo intimados para apresentar contrarrazões no prazo de 03 (três) dias úteis, contados da lavratura da Ata, sendo-lhes assegurada vista imediata dos autos. Se a petição for oral será reduzida a termo em ata.

12.4. A falta de manifestação imediata e motivada do licitante importará a decadência do direito de recurso.

12.5. Os recursos e respectivas impugnações cabíveis deverão obedecer aos seguintes requisitos, sob pena de não serem conhecidos:

12.5.1 - Ser dirigido à Secretaria do CIMESMI, aos cuidados do Pregoeiro, no prazo de 03 (três) dias úteis, conforme estabelecido no item 12.2 deste título;

12.5.2 - Ser dirigido à Secretaria do CIMESMI, nos casos de anulação ou revogação, no prazo de 05 (cinco) dias úteis, nos termos do art. 109, inciso I, alínea "c", da Lei Federal nº 8.666/93;

12.5.3 - Ser apresentado em uma via original, impressa por processo digital, contendo razão social, CNPJ e endereço, rubricado em todas as folhas e assinado pelo representante legal ou credenciado do licitante, devidamente comprovado.

12.5.4 - Ser protocolizado no balcão da Secretaria do CIMESMI, instalada na sede da Prefeitura De Consolação, sito à Rua Ananias Cândido de Almeida, 44 - Centro, De Consolação, Minas Gerais, CEP 37.670-000, no horário das 09h00min às 16h30min.

12.6. Os recursos e impugnações serão apreciados no prazo de 5 (cinco) dias úteis.

12.7. A decisão acerca de recurso interposto estará disponível a todos os licitantes e cidadãos interessados, na Secretaria do CIMEMI, instalada na Prefeitura de Consolação pelo telefone (35) 99703-3934.

12.8. O provimento de recurso importará a invalidação, apenas, dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

12.9. Não serão reconhecidas as impugnações e os recursos interpostos após o respectivo prazo legal, e/ou subscrito por representante que não comprove poder de representação legal.

12.10. O CIMESMI não se responsabilizará por memoriais de recursos e impugnações endereçados via postal ou por outras formas, entregues em locais diversos da Prefeitura de Consolação, e que, por isso, não sejam protocolizados no prazo legal.

12.11. O Presidente do CIMESMI poderá revogar a presente licitação desde que apresente razões relevantes de interesse público, decorrente de fato superveniente devidamente comprovado, devendo anulá-la, por ilegalidade, mediante parecer escrito e devidamente fundamentado, assegurando-se o contraditório e a ampla defesa, antes da deliberação final sobre o desfazimento do certame licitatório.

XIII - ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

13.1 - Inexistindo manifestação recursal o pregoeiro adjudicará o objeto ao licitante vencedor, competindo à autoridade superior homologar o procedimento licitatório.

13.2 - Decididos os recursos porventura interpostos e constatada a regularidade dos atos procedimentais, a Autoridade Competente adjudicará o objeto ao licitante vencedor e homologará o procedimento licitatório.

XIV – FISCALIZAÇÃO E RECEBIMENTO

14.1 – Cada Município Consorciado destacará a área competente para receber, autorizar, supervisionar, conferir e fiscalizar o objeto desta licitação, observados os artigos 67 a 76, da Lei Federal nº 8.666/93.

14.2 - A empresa contratada para fornecimento do objeto do presente edital se obriga à:

14.2.1 - Executá-lo, em conformidade com o edital, entregando o material solicitado no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis após emissão da ordem de fornecimento;

14.2.2 - Assumir inteira responsabilidade com todas as despesas diretas e indiretas com as pessoas envolvidas na execução do objeto, que não terão qualquer vínculo empregatício com a Licitadora;

14.2.3 - Assumir total responsabilidade por qualquer dano pessoal ou material que seus empregados venham causar ao patrimônio da Licitadora ou a terceiros, quando da entrega do material, objeto deste instrumento;

14.3 – A contratada é obrigada a assegurar e facilitar o acompanhamento e a fiscalização da execução do objeto licitado, bem como o acesso às fontes de informações que forem julgadas necessárias.

14.4 – O CIMESMI e/ou seus municípios consorciados reservam-se o direito de não receber os produtos em desacordo com as especificações e condições constantes deste instrumento convocatório, podendo aplicar as penalidades e sanções previstas neste instrumento convocatório e nos termos da Lei Federal nº 8.666/93.

14.5 – É obrigatória a apresentação de Nota Fiscal pelo fornecedor no ato da entrega do objeto desta licitação junto ao almoxarifado, sob pena de não recebimento por parte da Prefeitura.

XV – DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

15.1. A despesa total com a execução do objeto de que trata este edital, correrá à conta dos recursos consignados nas leis orçamentárias específicas de cada município consorciado.

XVI - PAGAMENTO

16.1. Os pagamentos serão efetuados, conforme as Ordens de Fornecimento emitidas pelos Municípios Consorciados, mediante apresentação das Notas Fiscais ou Faturas dos materiais entregues, devidamente atestados pelo responsável da Unidade recebedora, através de boleto bancário ou depósito em conta corrente da contratada.

16.2. A licitadora/Contratante disporá do prazo de 05 (cinco) dias úteis para efetuar o atesto, ou rejeitar os documentos de cobrança por erros ou incorreções em seu preenchimento;

16.3. A licitadora/Contratante disporá de até 15 (quinze) dias contados do atesto da respectiva nota fiscal/fatura para efetuar o (s) pagamento (s);

16.4. A licitadora/Contratante não fará nenhum pagamento à CONTRATADA antes de paga ou relevada à multa que porventura lhe tenha sido aplicada;

16.5. Para a execução do pagamento de que trata o item anterior a licitante vencedora deverá fazer constar na nota fiscal correspondente emitida, sem rasura, em letra bem legível em nome do Município Consorciado CNPJ, o número de sua conta bancária, o nome do Banco e a respectiva Agência em que deverá ser creditado o valor devido pela remuneração apurada.

16.6. A nota fiscal correspondente deverá ser entregue pela licitante vencedora, diretamente ao representante do Município Consorciado, que somente atestará e liberará a referida nota fiscal para pagamento, quando cumpridas, pela licitante vencedora, todas as condições pactuadas.

16.7. Havendo erro na nota fiscal ou circunstância que impeça a liquidação da despesa, aquela será devolvida à licitante vencedora, pelo representante do Município Consorciado e o pagamento ficará pendente até que aquela providencie as medidas saneadoras. Nesta hipótese, o prazo para pagamento iniciar-se-á após a regularização da situação ou reapresentação do documento fiscal, não acarretando qualquer ônus para o Município Consorciado.

Parágrafo único - Deverá ser emitida uma Nota Fiscal para cada Ordem de Fornecimento.

XVII - SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

17.1 - A CONTRATADA, deixando de entregar documento exigido, apresentando documentação falsa, ensejando o retardamento da execução do objeto, não mantendo a proposta, falhando ou fraudando na execução do Contrato, comportando-se de modo inidôneo ou cometendo fraude fiscal, ficará suspensa de participar em licitações no

CIMESMI, bem como seus Municípios Consorciados por até 2 (dois) anos e, se for o caso, declarado inidôneo pelo prazo de até 5 (cinco) anos, sem prejuízo das multas previstas neste Edital e demais cominações legais.

17.2. Ficam estabelecidos os seguintes percentuais de multas:

17.2.1. 0,3% (três décimos por cento) por dia, até o 30º (trigésimo) dia de atraso na execução do objeto, sobre o valor do saldo contratual;

17.2.2. 20% (vinte por cento) sobre o valor do saldo contratual, no caso de atraso superior a 30 (trinta) dias, com a consequente rescisão contratual;

17.2.3. 20% (vinte por cento) sobre o valor da Ata, no caso de a adjudicatária, injustificadamente, desistir do mesmo ou causar a sua rescisão.

17.3 - A aplicação das sanções previstas neste edital não exclui a possibilidade da aplicação de outras, previstas na Lei Federal nº 10.520/02 e na Lei Federal nº 8.666/93, inclusive a responsabilização da licitante vencedora por eventuais perdas e danos causados à Administração.

17.4 - O valor das multas aplicadas, após regular processo administrativo, deverá ser pago por meio de depósito bancário, ao Município sancionador, no prazo máximo de 5 (cinco) dias úteis, a contar da data da sua aplicação.

17.5 - O valor da multa poderá ser descontado na nota fiscal ou crédito existente no Município sancionador em favor da licitante vencedora, sendo que, caso o valor da multa seja superior ao crédito existente, à diferença será cobrada na forma da lei.

17.6 - As sanções previstas poderão ser aplicadas cumulativamente, de acordo com a gravidade do descumprimento, após regular processo administrativo, garantido em qualquer hipótese o contraditório e a ampla defesa.

XVIII - DISPOSIÇÕES GERAIS

18.1 – O Consórcio Intermunicipal Multifinalitário dos Municípios do Extremo Sul de Minas – CIMESMI e/ou Município Consorciado poderá cancelar de pleno direito à nota de empenho que vier a ser emitida em decorrência desta licitação, bem como cancelar a ordem de fornecimento, independentemente de interpelação judicial ou extrajudicial desde que motivado o ato e assegurado à licitante vencedora o contraditório e a ampla defesa quando esta:

18.1.1. Venha a ser atingida por protesto de título, execução fiscal ou outros fatos que comprometam sua capacidade econômico-financeira;

18.1.2. For envolvida em escândalo público e notório;

18.1.3. Quebrar o sigilo profissional;

18.1.4. Utilizar, em benefício próprio ou de terceiros, informações não divulgadas ao público às quais tenha acesso por força de suas atribuições e que contrariem as disposições estabelecidas pela Prefeitura de Consolação;

18.1.5. Na hipótese de ser anulada a adjudicação em função de qualquer dispositivo legal que a autorize.

18.2 – A Consórcio Intermunicipal Multifinalitário dos Municípios do Extremo Sul de Minas – CIMESMI poderá, por despacho fundamentado do Pregoeiro e até a entrega da nota de empenho, excluir qualquer licitante, sem prejuízo de outras sanções cabíveis, sem que a esta assista o direito de reclamar indenização ou ressarcimento, se chegar ao seu conhecimento, em qualquer fase do processo licitatório, fato ou circunstância que desabone a idoneidade da licitante.

18.3 – A licitação poderá ser revogada por razões de interesse público decorrente de fato superveniente devidamente comprovado, pertinente e suficiente para justificar tal conduta, ou anulada por ilegalidade de ofício ou por provocação de terceiros mediante parecer escrito do pregoeiro, devidamente fundamentado.

18.4 – As reclamações referentes à documentação e às propostas deverão ser feitas no momento da abertura do envelope correspondente, por escrito, quando serão registradas em ata, sendo vedadas, a qualquer licitante, observações ou reclamações impertinentes ao certame.

18.5 – A apresentação da proposta implica, por parte da licitante, observação dos preceitos legais e regulamentares em vigor, bem como a integral e incondicional aceitação de todos os termos e condições deste edital sendo responsável pela fidelidade e legitimidade das informações e dos documentos apresentados em qualquer fase da licitação.

18.6 – Havendo indício de conluio entre os licitantes ou de qualquer outro ato de má-fé, o Consórcio Intermunicipal Multifinalitário dos Municípios do Extremo Sul de Minas – **CIMESMI** comunicará os fatos verificados ao Ministério Público para as providências cabíveis.

18.7 – É facultado ao pregoeiro ou à autoridade superior, em qualquer fase da licitação, a promoção de diligência destinada a esclarecer ou complementar a instrução do processo, vedada à inclusão posterior de documento ou informação que deva constar no ato da sessão pública.

18.8 - O Pregoeiro, no interesse da Administração, poderá adotar medidas saneadoras, durante o certame e em especial na sessão do Pregão, e relevar omissões puramente formais observadas na documentação e proposta, desde que não contrariem a legislação vigente e não comprometa a lisura da licitação, sendo possível à promoção

de diligências junto aos licitantes, destinadas a esclarecer ou a complementar a instrução do processo, conforme disposto no § 3º do art. 43 da Lei Federal 8.666/93.

18.9 – As questões decorrentes da execução deste edital, que não puderem ser dirimidas administrativamente, serão processadas e julgadas no foro da Comarca de Cambuí – MG, com exclusão de qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

18.10 - Qualquer pedido de esclarecimentos em relação a eventuais dúvidas na interpretação do presente edital deverá ser encaminhado por escrito ao pregoeiro, no Setor de Licitações do CIMESMI.

18.11 – A homologação do objeto desta licitação não implicará direito à contratação.

18.12 – Os casos omissos serão dirimidos pelo pregoeiro, com observância da legislação regedora, em especial a Lei Federal nº 8.666/93 e suas alterações e Lei Federal nº 10.520/02.

Consolação, 19 de junho de 2023.

ROGILSON APARECIDO MARQUES NOGUEIRA
Presidente do CIMESMI / Prefeito de Consolação

ANEXO I – TERMO DE REFERÊNCIA

1. OBJETO

Registro de preços para futura e eventual aquisição de móveis de escritório que serão utilizadas pelo CIMESMI e pelas Secretarias diversas dos Municípios Consorciados, conforme quantidades e especificações constantes neste Anexo I durante a vigência do registro de preços, por um período previsto de 12 (doze) meses.

2. DA JUSTIFICATIVA DA ESCOLHA DO REGISTRO DE PREÇOS

A realização deste procedimento licitatório na forma registro de preços com o objetivo de formalizar Ata de Registro de Preços, para que não seja necessário realizar-se outro processo licitatório para contratação do objeto supracitado para novas demandas, que estão pretensas a surgir.

Vale lembrar que a opção pela adoção do Sistema de Registro de Preços (SRP), para esta licitação, deve-se ao fato de este sistema ser um forte aliado aos princípios da eficiência e da economicidade, por ser um procedimento que resulta em vantagens à Administração, descomplicando procedimentos para contratação de serviços, reduzindo a quantidade de licitações, propiciando e facilitando um maior número de ofertantes, inclusive a participação das pequenas e médias empresas, enxugando os gastos do erário, por registrar preços e disponibilizá-los por um ano em Ata para quando surgir a necessidade, executar o objeto registrado, sem entraves burocráticos, entre outras vantagens.

Assim, buscamos enquadramento no Decreto nº 7892/13, artigo 3º, inciso IV:

“Art. 3º O Sistema de Registro de Preços poderá ser adotado nas seguintes hipóteses: IV – quando, pela natureza do objeto, não for possível definir previamente o quantitativo a ser demandado pela administração”.

Sistema de Registro de Preços pode ser adotado tanto nas contratações para aquisição de bens ou produtos, como para a prestação de serviços, desde que o objeto se enquadre em uma das hipóteses previstas no art. 3º do Dec. nº 7.892/2013: necessidade de contratações frequentes; aquisição de bens com previsão de entregas parceladas; contratação de serviços remunerados por unidade de medida ou em regime de tarefa; aquisição de bens ou a contratação de serviços para atendimento a mais de um órgão ou entidade, ou a programas de governo; ou quando, pela natureza do objeto, não for possível definir previamente o quantitativo a ser demandado pela Administração.

O regulamento determina que as licitações para registro de preços podem ser realizadas nas modalidades concorrência e pregão. Como o objeto se enquadra em objeto de natureza comum, ou seja, cujos padrões de desempenho e qualidade possam ser objetivamente definidos pelo edital por meio de especificações usuais no

mercado (conforme dispõe a Lei nº 10.520/2002), o objeto pode ser licitado por meio de pregão, pela SRP visto que se adequa às hipóteses previstas no referido artigo 3º.

O SRP, segundo Marçal Justen Filho, "*apresenta diversas virtudes, propiciando a redução de formalidades e a obtenção de ganhos econômicos para a Administração Pública*". Tal o é que, diante de situação que se amolde às hipóteses previstas no art. 3º do Regulamento, a adoção do Sistema de Registro de Preços constitui-se em verdadeira obrigação para o gestor, devendo apresentar justificativa em caso de não adoção.

3. DA ESCOLHA DO JUGAMENTO POR LOTE

Considerando a possibilidade do procedimento licitatório realizar-se através do sistema de registro de preços, estando ciente que os objetos desta pretensa aquisição são bens da mesma natureza é que sugerimos pelo agrupamento dos itens em lote, que decorre da necessidade de manter-se a estética visual das aquisições, que equivale à padronização do mobiliário.

Há que se destacar, ainda, que a maioria dos itens são complementares, o que só será garantido com o atendimento da demanda por apenas um fornecedor/fabricante. Tome-se, por exemplo, a tonalidade de uma determinada cadeira que, invariavelmente, possui a mesma cor, porém com inúmeras variações de tonalidades entre os diversos fabricantes.

Acerca de agrupamento em caso desta natureza (padronização), veja-se excerto do Acórdão 7243/2017 - TCU – 2ª Câmara:

Os itens estão agrupados pois são da mesma natureza e visam à padronização do design e do acabamento dos diversos móveis que comporão os ambientes e objetiva garantir um mínimo de estética e identidade visual apropriada, por LOTE e localidade, já que os itens fazem parte de um conjunto que deverá ser harmônico entre si, conforme previsto e pacificado nos acórdãos: Acórdão 5.301/2013-Segunda Câmara, Acórdão 5.260/2011-1ª Câmara e Acórdão 861/2013-Plenário-TC 006.719/2013-9."

Ademais, a adoção de licitação por itens isolados exigiria elevado número de procedimentos para seleção, o que tornaria extremamente oneroso a atividade da Administração Pública, sob o ponto de vista do emprego de recursos humanos e da dificuldade de controle, de sorte que poderia colocar em risco a economia de escala e a celeridade processual, comprometendo a seleção de proposta mais vantajosa buscada no certame. Por sua vez, a medida não prejudicará a competitividade, mas sim o oposto. Exatamente pela quantidade de itens agrupados e o tamanho e o valor total do lote tornará o certame mais atraente às empresas do ramo

4. DESCRIÇÃO DOS LOTES E QUANTITATIVOS

LOTE 1

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND.	QUANT.
01	<p>MESA RETA Composta por tampo e saia em MDP BP duas faces, espessura de 18 mm, todas as superfícies laterais revestidas em fita de borda com 2,5 mm de espessura e usinadas com raio mínimo de 2,5 mm, colado por meio de cola hotmelt. A mesa possui um gaveteiro a direita, composto por duas gavetas com área mínima para acomodar papeis no formato A4, mecanismo de deslizamento das gavetas por trilho guia em aço carbono pintado na cor branca com rodízio em nylon para facilitar o deslocamento das gavetas, puxador em plástico injetado na cor azul. Estrutura lateral em aço carbono, coluna oblongo 29x58 (1.2) e pés em tubo redondo 1 ½ (1.2) com terminações em sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. O conjunto das gavetas possuem travamento do conjunto por meio de fechadura tipo tambor e duas chaves. Todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, Pintura eletrostática epóxi pó, na cor cinza, curada em estufa com 230°C. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. DIMENSÕES: 120x65x74 cm (comprimento x largura x altura) Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, com o mínimo de 500 horas conforme norma ABNT 8094:1983, - Material Metálico Revestido e Não revestido Corrosão por exposição à Névoa Salina •ensaio de espessura média da camada de tinta com valor médio superior á 110 µm segundo a NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas •Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. 	UND	200
02	<p>MESA DE REUNIÃO Tampo – com formato retangular, constituído em MDP de 18 mm de espessura mínima com acabamento nas duas faces em BP. As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta, produzida em PVC com espessura mínima de 2,5 mm e raio mínimo de 2,5 mm nas extremidades, superior e inferior, colado por meio de cola hotmelt. Estrutura – autoportante, composta por 2 cavaletes, 1 travessa horizontal estrutural e 2 travessas de suporte ao tampo. Cavaletes deverão ser constituídos por: perfil superior, perfil central estrutural, coluna vertical. Perfil superior – dobrado, fornecido em chapa de aço, dimensões mínimas: 62x476x39x1,9mm (l x p x h x e), com furação na parte superior para fixação no tampo, deve ser fixado na coluna por solda MIG. Perfil central – possui formato retangular, em aço medida mínima 100x20x50x1,2 mm (l x p x h x e), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical, neste perfil serão encaixadas e fixadas</p>	UND	80

	<p>as travessas estruturais. Coluna vertical – formato oblongo, produzida em chapa de aço estampada, medida mínima de aproximadamente 29x58x630x1,2 mm (l x p x h x e), na parte inferior interna da coluna é soldada um tubo no formato redondo 100 x 1 ½ x 1,2 mm (l x p x e), com 2 furos centrais 70 mm distantes entre si, para fixação da sapata em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. Travessa horizontal estrutural deve ser formada por travessa em MDP 18 mm na mesa cor do tampo. Todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, Pintura eletrostática epóxi pó, na cor cinza, curada em estufa com 230°C. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. DIMENSÕES 200x90x74 cm (comprimento x largura x altura) Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, com o mínimo de 500 horas conforme norma ABNT 8094:1983, - Material Metálico Revestido e Não revestido Corrosão por exposição à Névoa Salina •ensaio de espessura média da camada de tinta com valor médio superior á 110 µm segundo a NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas •Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. 		
03	<p>ARQUIVO COM 4 GAVETAS Tampo do arquivo em madeira aglomerada tipo MDP com espessura de 18 mm, revestido com laminado melaminico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, na cor branca, encabeçado com fita de borda pvc 2,5 mm de espessura com alta resistência a impactos.na mesa cor do painel. Gavetas em madeira aglomerada MDP revestido com laminado melaminico de baixa pressão encabeçadas com fita de borda pvc com espessura 1 mm. Fundo das gavetas confeccionados em chapa dura de alta densidade pintada na mesma cor do móvel. Corrediças (tipo telescópicas) das gavetas, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso tipo chipboard para madeira, resistente a esforço sobre a gaveta e aos números de ciclos de abertura e fechamento da mesma. Travamento simultâneo das gavetas feito em haste de aço resistente a tração com acionamento lateral através de fechadura com chave de alma interna em aço de alta resistência ao torque, com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado. Puxadores com desenho curvo e linhas suaves sem arestas injetados em poliuretano, fixado com parafuso de rosca para fixação em termoplásticos em aço de 4x25mm com cabeça panela. Suportes para pastas suspensas nas gavetas confeccionados em chapa de aço em formato de "l" fixado a gaveta através de parafusos chipboard de 4,0 x 14mm cabeça panela, pintado em epóxi pó na mesma cor do móvel. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p>	UND	100

	-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano		
04	<p>MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 02 PORTAS E 04 PRATELEIRAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS)</p> <p>modulo em aço, ABS e MDF, desmontável em 11 partes sendo: 2 laterais, 1 fundos, 1 base, 1 cabeceira, 2 portas, 4 prateleiras divisórias. fechamento superior e inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 “castelos” para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. o modulo possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. o modulo é montado com o uso de parafusos e rebites. os pés do modulo em plástico injetado na mesma cor da base e cabeceira, com formato redondo e diâmetro de 50 mm, altura de 25 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 2 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. fechadura do tipo tambor cilíndrico com chave dobrável. corpo do armário em chapa de aço SAE 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação das prateleiras em várias alturas. base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1020 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1” polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior. as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. a pintura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor branco texturizado, pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180°, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização. pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem.</p> <p>Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm.</p> <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; 	UND	2500

	<ul style="list-style-type: none"> • grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas • grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas • grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada • ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, com valor médio superior á 100 µm; • ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; • ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 • Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. 		
05	<p>MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, ABERTO COM 04 PRATELEIRAS (AÇO CARBONO, E ABS)</p> <p>Modulo em aço, ABS e MDF, desmontável em 9 partes sendo: 2 laterais, 1 fundos, 1 base, 1 cabeceira, 4 prateleiras divisórias. fechamento superior e inferior em ABS, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 “castelos” para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. o modulo possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. o modulo é montado com o uso de parafusos e rebites. os pés do modulo em plástico injetado na mesma cor da base e cabeceira, com formato semiesférico e diâmetro de 70 mm, altura de 36,5 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, com oito “costelas” para estruturação, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 4 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. fechadura do tipo tambor cilíndrico tipo “yale” com chave dobrável. copo do armário em chapa de aço sae 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação das prateleiras em várias alturas. base estruturada por meio de tubo de aço carbono sae 1020 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1’ polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. o fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada, curada em estufa com 230°C. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. embalagem: todas as peças deverão ser embaladas e acondicionadas em filme plástico do tipo “plástico bolha” e envoltos em conjunto por meio de papelão</p>	UND	100

	<p>ondulado. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem informando todo o conteúdo da embalagem, por meio de desenho de conjunto, lista de peças e elementos de fixação, como também, a descrição passo a passo de cada fase da montagem. o modulo deverá ser entregue desmontado.</p> <p>Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm.</p> <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas •grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, com valor médio superior á 100 µm; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 •Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. 		
06	<p>MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 08 PORTAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS)</p> <p>modulo em aço, ABS e MDF, desmontável em 20 partes sendo: 2 laterais, 1 fundo, 1 divisória, 1 base, 6 prateleiras, 1 cabeceira, 8 portas. fechamento superior e inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 “castelos” para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. o modulo possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. o modulo é montado com o uso de parafusos. os pés do modulo em plástico injetado na mesma cor da base e cabeceira, com formato redondo e diâmetro de 50 mm, altura de 25 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 2 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. corpo do armário em chapa de aço sae 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, base estruturada por meio de tubo de aço carbono sae 1020 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo mig/mag quatro tubos de aço carbono 1” polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. oito portas, com 08 fechaduras do tipo tambor cilíndrico com chave dobrável, portas confeccionada em mdf de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fitas ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior</p>	UND	1000

	<p>e inferior. as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de 02(duas) em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, puxador em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com 01 fechamento em mdf de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. a pintura das peças em aço em tinta epoxi pó, pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 230° c, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, na cor branca texturizada. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem.</p> <p>Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm.</p> <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas •grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, com valor médio superior á 100 µm; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 •Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. 		
07	<p>MODULO DE ARMAZENAMENTO BAIXO, COM 2 PORTAS E 1 PRATELEIRA (AÇO CARBONO, MDF E ABS)</p> <p>Modulo em aço, ABS e MDF, desmontável em 8 partes sendo: 2 laterais, 1 fundo, 1 base, 1 cabeceira, 2 portas, 1 prateleira divisória. Fechamento superior e inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm. O módulo é montado com o uso de parafusos e rebites. Os pés do módulo em plástico injetado na cor cinza com parafuso que permita a sua regulagem. Fechadura com chave dobrável. Corpo do armário em chapa de aço de espessura, 0,75 m. Laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação das prateleiras em várias alturas. Base estruturada por meio de tubo de aço carbono 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, Duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS. Cada porta deve possuir 3 dobradiças e um puxador plástico. O fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca. Todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio</p>	UND	100

	<p>de fosfatização, Pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. Cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem.</p> <p>Dimensões: alt. 80 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm.</p> <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas •grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, com valor médio superior á 100 µm; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 •Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. 		
08	<p>MÓDULO DE CARREGAMENTO RÁPIDO E SEGURO DE CELULARES, TABLETS E NOTEBOOKS COM FECHADURA ELETRONICA</p> <p>Modulo em aço, ABS e MDF. Fechamento superior e inferior em ABS, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 “castelos” para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. O modulo possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. O modulo é montado com o uso de parafusos e rebites. Os pés do modulo em plástico injetado na mesma cor da base e cabeceira, com formato semiesférico e diâmetro de 70 mm, altura de 36,5 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, com oito “costelas” para estruturação, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 4 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. O módulo é subdividido em 13 compartimentos, sendo 12 para armazenamento e carregamento, e um compartimento para manutenção de equipamentos elétricos eletrônicos. Nos compartimentos para armazenamento e recarga de equipamentos eletrônicos, há uma tomada embutida modelo ABNT de três pontos e 10A e duas portas USB de 5V 1A permitindo assim a recarga do aparelho no armário apenas com o cabo USB e sem o uso de carregador, quando aberto o compartimento é automaticamente iluminado por meio de led na cor branca. O módulo possui aterramento Classe I de acordo com normas internacionais de segurança. Para o fechamento seguro do compartimento, há uma fechadura digital por senha individualizada, o mesmo sistema também atua como puxador da porta do compartimento. Na parte inferior há um compartimento para acomodação e manutenção dos equipamentos</p>	UND	150

<p>elétricos/eletrônicos composto de dois protetores de surto DPS 45KA 175V IP CL2, um interruptor diferencial DR 30 MA 25ª DRS2L-025A 6 KA e uma fonte chaveada 12V 15ª 110V-220V. Para acessar o compartimento há uma porta com acionamento basculante confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS. Cada porta deve possuir 2 dobradiças e dois pistões a gás. Fechadura do tipo tambor cilíndrico tipo “Yale” com chave dobrável. Copo do armário em chapa de aço SAE 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. Base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1020 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1” polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. Inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. O fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. Todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, A pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 230° C, na cor branca texturizada. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. Embalagem: todas as peças deverão ser embaladas e acondicionadas em filme plástico do tipo “plástico bolha” e envoltos em conjunto por meio de papelão ondulado. Cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de utilização informando todo o conteúdo da embalagem, por meio de desenho de conjunto, lista de peças e elementos de fixação, como também, a descrição passo a passo de cada fase de utilização.</p> <p>Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm.</p> <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas •grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, com valor médio superior á 100 µm; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 •Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. 		
--	--	--

09	<p>MÓDULO DE ARMAZENAMENTO, TRANSPORTE E RECARGA PARA NETBOOKS E TABLETS (TIPO “CHARGE MATE”), COM CAPACIDADE PARA ARMAZENAMENTO E CARREGAMENTO DE ATÉ 36 NOTEBOOKS.</p> <p>Corpo em aço, ABS e MDF, desmontável em 8 partes sendo: 2 laterais, 1 fundo, 1 base, 1 cabeceira, 2 portas, 1 prateleira divisória. Fechamento superior e inferior em ABS, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 “castelos” para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico, possui os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas. O módulo é montado com o uso de parafusos e rebites. O fechamento superior deve ter um rebaixo em formato retangular com profundidade de 20 mm, revestido com uma manta emborrachada de 1 mm de espessura, para contenção dos equipamentos de forma segura antes ou depois do acondicionamento para carregamento. A base possui 4 rodízios para pisos frios, com sistema de travas por pedal, injetados em nylon reforçado com fibra de vidro, com eixos de aço, rodas duplas de 75 mm, injetadas em PVC, com capacidade de 60 kg cada. Banda de rodagem em poliuretano injetado. Eixo dotado de rosca métrica. Sistema de travas nos dois sentidos, tanto na rodagem como no giro, através de mecanismo metálico. Eixos com sistema de rosca M12. Corpo do armário em chapa de aço de espessura, 0,75 mm. Laterais direita e esquerda do armário, com ventilação por meio de furos redondos com diâmetro de 10 mm em número de no mínimo 184 furos (23 linhas e 8 colunas de furos), prateleira fixada a lateral por meio de cremalheiras estampadas diretamente na lateral. Base estruturada por meio de tubo de aço carbono 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, Duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS azul de 2,5 mm de espessura. Cada porta deve possuir 2 dobradiças. Para o fechamento seguro do compartimento, há uma fechadura digital por senha individualizada, o mesmo sistema também atua como puxador da porta do compartimento. Fundo do modulo com 01 fechamento em chapa de aço com espessura de 0,75 mm, com furação de diâmetro de 10 mm na quantidade de 506 furos (23 linhas e 22 colunas de furos). Todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. Cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de uso. Na lateral direita e esquerda do armário deve ter um puxador para deslocamento, em tubo redondo de espessura minha 1.5mm fixado a estrutura por meio de parafuso interno ao módulo. Também na parte externa deve existir uma peça em chapa de aço com espessura 2 mm, em formato de alça borboleta para enrolar o fio quando o mesmo não estiver em uso.</p> <p>O módulo deve ser conectado a rede elétrica de 220V ou 110V com capacidade de 10A. Distribuição de rede elétrica por prateleira, a rede de alimentação elétrica normatizada contando com 3 linhas de tomadas com 12 posições cada linha, tomadas padrão conforme a norma, cabo tipo chicote externo responsável pela entrada da corrente elétrica. Proteção por disjuntor geral DR/DPS com temporizador de desligamento automático.</p> <p>Dimensões: alt. 89 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm</p>	UND	80
----	--	-----	----

	<p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas •grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, com valor médio superior á 100 µm; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 •Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. 		
10	<p>ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS</p> <p>Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti-ferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrostático epóxi pó curado em estufa de pelo menos a 230 ° C, com superfícies lisas e uniformes, contendo 06 prateleiras. As colunas em “L” deverão receber sapatas plásticas em suas terminações em contato com o chão. Toda estrutura em cinza claro.</p> <p>Dimensões: alt. 175 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas •grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, com valor médio superior á 100 µm; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 •Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. 	UND	400

LOTE 2

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND.	QUANT.
01	<p>CADEIRA FIXA COM ESPALDAR BAIXO</p> <p>A estrutura é composta de tubos de aço 1010/1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos 16x30 com 1,5 mm de espessura e soldados à duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" com 1,2 mm de espessura pelo processo de soldagem MIG, formando um conjunto estrutural empalhável.</p> <p>Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno).</p> <p>Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.</p> <p>O assento é produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 415 mm (profundidade), apresentando em suas extremidades cantos arredondados.</p> <p>O encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335mm (altura), apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica.</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm.</p> <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas •grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 •Laudo Ergonômico NR 17 específico do produto •Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. 	UND	2000
02	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR BAIXO</p> <p>Rodízio constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 5cm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA), o corpo do rodízio configurado de forma semicircular é fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA).</p>	UND	1000

<p>As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso.</p> <p>O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo.</p> <p>Base definida por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/20 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto.</p> <p>O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno.</p> <p>Coluna a gás constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA.</p> <p>O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação).</p> <p>A plataforma é fabricada com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5mm sendo fixada ao assento por 4 parafusos sextavados com dimensões aproximadas de ¼" x 1 ½.</p> <p>O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e é revestida por pintura eletrostática epóxi em pó.</p> <p>O assento é produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 415mm (profundidade), apresentando em suas extremidades cantos arredondados.</p> <p>A estrutura de sustentação do assento e do encosto é fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,2mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó.</p> <p>O apoio de braço é formado pelo prolongamento da estrutura de sustentação do assento e encosto coberto por uma peça em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção com acabamento texturizado. Suas dimensões giram em torno de</p>		
---	--	--

	<p>5,5 mm de largura por 24,5 mm de comprimento e são fixados por 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0x25 mm.</p> <p>O encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335mm (altura), apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica.</p> <p>O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica.</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm.</p> <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas •grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 •Laudo Ergonômico NR 17 específico do produto •Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. 		
03	<p>CADEIRA FIXA SOBRE LONGARINA COM ESPALDAR BAIXO 3 LUGARES</p> <p>Conjunto montado sobre Longarinas de 3 lugares, dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação de 3 usuários de forma ergonômica e confortável.</p> <p>Estrutura denominada de travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, possuem 2 (duas) luvas conificadas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Possuem 2 (dois) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Possui ainda 2 (dois) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) para cada suporte.</p> <p>Para montagem são utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1.½" para cada assento. 2 pés que se unem à travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de secção oblonga 29x58 com parede de 1,9 mm, conformado por estampagem e soldado às travessas e pés pelo processo de soldagem (MIG).</p>	UND	1000

<p>As extremidades da longarina são compostas por ponteiras, desenvolvidas para estrutura denominada de travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, possuem 2 (duas) luvas conificadas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical.</p> <p>Possuem 2 (dois) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Possui ainda 2 (dois) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) para cada suporte. Para montagem são utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1.½" para cada assento.</p> <p>As extremidades da longarina são compostas por ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.</p> <p>O assento é produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 415mm (profundidade) tendo, apresentando em suas extremidades cantos arredondados, a estrutura de sustentação do assento e do encosto é fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,2mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó.</p> <p>O apoio de braço é formado pelo prolongamento da estrutura de sustentação do assento e encosto coberto por uma peça em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção com acabamento texturizado. Suas dimensões giram em torno de 5,5 mm de largura por 24,5 mm de comprimento e são fixados por 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0x25 mm.</p> <p>O encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335mm (altura), apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica.</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm.</p> <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas 		
---	--	--

	<ul style="list-style-type: none"> • grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada • ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm; • ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; • ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 • Laudo Ergonômico NR 17 específico do produto • Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. 		
04	<p>CADEIRA FIXA Cadeira fixa estofada, sem braços, montada sobre armação tubular de aço com quatro pés.</p> <p>DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS</p> <ul style="list-style-type: none"> • Largura do assento: 500 mm +/-50 mm; • Profundidade do assento: 460 mm +/-10 mm; • Altura do assento: 430 mm +/-10 mm; • Largura do encosto: 400 mm +/-10 mm (medida no ponto mais saliente do apoio lombar); • Extensão vertical do encosto: 350 mm +/-10 mm; • Espessura da espuma do assento: mínima de 40 mm; • Espessura da espuma do encosto: mínima de 30 mm. • Tolerâncias dimensionais para tubos conforme ABNT ABNT6591. • Tolerâncias para camada de tinta: mínimo 40 micrometros /máximo 100 micrometros. <p>CARACTERÍSTICAS</p> <ul style="list-style-type: none"> • Assento e encosto confeccionados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5 mm cada. • Estofamento do assento e do encosto em espuma de poliuretano expandido, colada à madeira e revestida com tecido, na cor cinza, dotado de proteção com produto impermeabilizante hidro-repelente. • Faces inferior do assento e posterior do encosto revestidas com capas de plástico injetado, na cor preta. • Fixação do assento e do encosto à estrutura por meio de parafusos com rosca métrica e porcas de cravar. • Estrutura constituída de 4 pés, confeccionada em tubo de aço com costura, laminado a frio, secção circular mínima 22,3 mm (7/8”), com espessura mínima de 1,5 mm (chapa 16). • Acabamento das partes metálicas em pintura em pó, brilhante, na cor preta. • Terminações de tubos em plástico injetado, na cor preta, fixadas através de encaixe. Estas não devem poder ser retiradas sem o uso de ferramentas. • Sapatas articuladas para garantir o nivelamento em relação às variações do piso. • Todos os encontros de tubos ou uniões de partes metálicas devem receber solda em toda a extensão da união. <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; • grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas 	UND	200

	<ul style="list-style-type: none"> • grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas • grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada • ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm; • ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; • ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 • declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. 		
05	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR BAIXO</p> <p>Rodízio constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 5cm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA), o corpo do rodízio configurado de forma semicircular é fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA).</p> <p>As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso.</p> <p>O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo.</p> <p>Base definida por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/20 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto.</p> <p>O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno.</p> <p>Coluna a gás constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA.</p> <p>O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação).</p> <p>A plataforma é fabricada com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5mm sendo fixada ao assento por 4 parafusos sextavados com dimensões aproximadas de ¼" x 1 ½.</p>	UND	400

	<p>O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e é revestida por pintura eletrostática epóxi em pó.</p> <p>O assento é produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 415mm (profundidade), apresentando em suas extremidades cantos arredondados.</p> <p>A estrutura de sustentação do assento e do encosto é fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,2mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó.</p> <p>O apoio de braço é formado pelo prolongamento da estrutura de sustentação do assento e encosto coberto por uma peça em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção com acabamento texturizado. Suas dimensões giram em torno de 5,5 mm de largura por 24,5 mm de comprimento e são fixados por 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0x25 mm.</p> <p>O encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335mm (altura), apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica.</p> <p>O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica.</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas •grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 •declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. 		
06	<p>CADEIRA FIXA APROXIMAÇÃO S COM ESPALDAR MEDIO E ENCOSTO EM TELA</p> <p>-Base</p> <p>Estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4mm com parede de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Base e</p>	UND	80

<p>suporte são fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos estão unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém 4 (quatro) deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores são fabricados em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados flangeados 1/4" x 2.1/4".</p> <p>Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.</p> <p>-Assento</p> <p>Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra 1/4" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno).</p> <p>-Apoia Braços</p> <p>O apoio de braço é fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem do apoio à estrutura são utilizados 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0 x 25 mm para cada braço.</p> <p>-Encosto</p> <p>O encosto é constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 550mm de altura. A superfície de contato com o usuário é formada por uma tela tencionada 100% Poliéster fixada à moldura, que por sua vez é fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. A estrutura recebe 4 (quatro) buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina e após, o conjunto é fixado em uma lâmina de aço que fará a ligação do encosto com o assento. O apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, utilizando o processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície do encosto e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Possui um sistema semelhante à catraca para a regulagem da posição, bastando ser movido para cima ou para baixo até a posição desejada.</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p>		
---	--	--

	<p>-Certificada conforme norma ABNT NBR 13962: Versão 2018. -Laudo Ergonômico NR 17. -Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação.</p>		
07	<p>CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE COM ESPALDAR ALTO E ENCOSTO EM TELA</p> <p>-Rodízios Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico de nominado de poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano(PU). O corpo do rodízio é confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono1005/1010com 6 mm de diâmetro. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono1008/1010com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos.</p> <p>-Base Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco pés de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pé o alojamento para o encaixe dos rodízios.</p> <p>-Coluna a Gás É constituída um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conformação para perfeita fixação na base. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto, e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação).</p> <p>-Mecanismo Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Ele possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com acabamento superficial texturizado para impedir o acesso do usuário nas partes móveis do mecanismo. Possui duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira. O mecanismo possui o seguinte recurso: - Movimento de reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição.</p> <p>-Assento Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra de ¼" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliálcool/isocianato pelo</p>	UND	40

<p>processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 40 mm.</p> <p>O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno).</p> <p>-Apoia Braços</p> <p>Apoio de braço com regulagem de altura, que se dá pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas, A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já o restante dos componentes é fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com 30% de fibra de vidro. Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço.</p> <p>-Encosto</p> <p>O encosto é constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 550 mm de altura.</p> <p>A superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% poliéster fixada à moldura. Essa por sua vez é fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. A estrutura recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, dependendo da opção selecionada.</p> <p>O apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm.</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">-Certificada conforme norma ABNT NBR 13962: Versão 2018.-Laudo Ergonômico NR 17.-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação.		
--	--	--

LOTE 3

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND.	QUANT.
01	<p>CONJUNTO ALUNO ADULTO</p> <p>O conjunto descrito deve ser certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT ABNT 14006. Conjunto formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Philips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento. A mesa deve ter 760 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato de 2 (dois) ângulos possibilitando a formação de círculos com 6 (seis) ou 30 (trinta) mesas. O tampo deve fixar-se ao contra tampo por meio de 06 (seis) encaixes, 4 cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 680 mm na base maior, 595 mm na base menor e 560 mm lateralmente, contendo 02 (dois) porta objetos laterais da superfície de uso integrados ao tampo disponibilizando uma área útil de superfície de uso do tampo de 560 mm x 515 mm. A área somando os dois (02) porta objetos deve ser de aproximadamente 0,29 m². Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20 mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5 mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de \varnothing</p>	CJ	10000

	<p>38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT 14006. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). -Laudo de acordo com a ABNT 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². -Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. -Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade, que o produto atendem os padrões da Ergonomia, emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. -Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. -Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dele, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. -Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos 		
02	<p>CONJUNTO ALUNO JUVENIL</p> <p>O conjunto abaixo descrito deve ser certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT ABNT 14006. Conjunto formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 345 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da</p>	CJ	1000

<p>cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 385 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plástica. A mesa deve ter 650 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato de 2 (dois) ângulos possibilitando a formação de círculos com 6 (seis) ou 30 (trinta) mesas. O tampo deve fixarse ao contra tampo por meio de 06 (seis) encaixes, 4 cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 680 mm na base maior, 595 mm na base menor e 560 mm lateralmente, contendo 02 (dois) porta objetos laterais da superfície de uso integrados ao tampo disponibilizando uma área útil de superfície de uso do tampo de 560 mm x 515 mm. A área somando os dois porta objetos deve ser de aproximadamente 0,29 m². Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de \varnothing 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros plásticos de acabamento fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT 14006. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008. 		
--	--	--

	<p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila).</p> <p>-Laudo de acordo com a ABNT 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².</p> <p>-Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas.</p> <p>-Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade, que o produto atendem os padrões da Ergonomia, emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.</p> <p>-Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.</p> <p>-Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dele, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade.</p> <p>-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos</p>		
03	<p>CONJUNTO ALUNO INFANTIL</p> <p>O conjunto abaixo descrito deve ser certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT ABNT 14006. Conjunto formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiros, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 305 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 355 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na</p>	CJ	1500

<p>mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento. A mesa deve ter 590 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato de 2 (dois) ângulos possibilitando a formação de círculos com 6 (seis) ou 30 (trinta) mesas. O tampo deve fixar-se ao contra tampo por meio de 06 (seis) encaixes, 4 cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 680 mm na base maior, 595 mm na base menor e 560 mm lateralmente, contendo 02 (dois) porta objetos laterais da superfície de uso integrados ao tampo disponibilizando uma área útil de superfície de uso do tampo de 560 mm x 515 mm. A área somando os dois porta objetos deve ser de aproximadamente 0,29 m². Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de \varnothing 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros plásticos de acabamento fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó.</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT 14006. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). -Laudo de acordo com a ABNT 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². -Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. -Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade, que o produto atendem os padrões da Ergonomia, emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA. 		
---	--	--

	<p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.</p> <p>-Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.</p> <p>-Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dele, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade.</p> <p>-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos</p>		
04	<p>CONJUNTO PARA EDUCAÇÃO INFANTIL 4 LUGARES</p> <p>A mesa deve ser composta por tampo em plástico injetado de alto impacto à base de ABS Natural, que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafusos. Após montada a mesa deve medir 610x810 mm e ter 590 mm de altura.</p> <p>A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo deve existir um cone em aço 1010/1020 onde serão montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realizará a fixação das pernas sem o uso de parafusos.</p> <p>As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede.</p> <p>Na extremidade inferior de cada pé deve existir de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõem a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi.</p> <p>A cadeira por sua vez deve ser constituída de estrutura metálica, assento e encosto plásticos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido e dimensões aproximadas de 330 mm de largura, 320 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de 4 (quatro) cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico FL de diâmetro 5x30 mm fenda Phillips. A altura do assento até o chão deve ser de 355 mm aproximadamente. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido. Suas dimensões aproximadas devem ser 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travado por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites</p>	CJ	600

	<p>ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada em tubos de aço industrial, composta por pernas e travessas em tubo de seção circular com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de 1,06 mm e “L’s” fabricados em tubo de seção quadrada 20x20 mm e espessura de parede de 1,2 mm. As peças devem ser unidas entre si por meio de solda MIG. O conjunto deve receber tratamentos de banhos químicos e pintura epóxi (pó), o que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura. Nas pontas dos tubos dos pés a cadeira deve receber ponteiras plásticas de polipropileno para acabamento, e nas extremidades das travessas devem ser colocadas ponteiras de polipropileno com aba para proteção das estruturas quando as mesmas são empilhadas no transporte.</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Laudo de acordo com a ABNT 8096, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre, com duração igual ou superior a 600 horas. -Laudo de acordo com a ABNT 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². -Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. - Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8095/2015, com duração igual ou superior a 600 horas. -Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade, que o produto atende os padrões da Ergonomia, emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. -Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. -Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. -Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. 		
05	<p>CONJUNTO INFANTIL COMPOSTO POR 06 MESAS, 06 CADEIRAS E 01 MESA CENTRAL.</p> <p>MESA ESCOLAR INFANTIL: Com montagem simplificada e que permite o seu emprego também como brinquedo infantil. Compreende em um corpo estruturante, um porta-livros e um tampo substancialmente trapezoidal. O corpo é inteiriço de forma</p>	CJ	800

<p>poliédrica e moldado no processo de injeção com termoplástico denominado copolímero de polipropileno em uma peça única, sendo composto de um pé dianteiro largo e de secção transversal em “ U “, voltado para dentro, dois pés traseiros também em “ U “, voltados para frente e suavemente arqueados, travessas superiores e travessas inferiores de ligação dos pés dianteiros nos pés traseiros. O tampo apresenta uma forma substancialmente trapezoidal e moldado pelo processo de injeção com material denominado ABS, porém com base menor arredondada e chanfrosnas extremidades das bases maiores. Um sulco transversal, posicionado junto á base menor do tampo, se destina a porta –objetos. O porta-livro apresenta a forma de uma placa triangular e moldado pelo processo de injeção com material denominado Copolímero de Polipropileno, com vértice frontal arredondado, sendo encaixada em trilhos situados nas superfícies internas das travessas superiores do corpo e sendo fixada por meio de pinos salientes que se projetam da placa e penetram em orifícios das travessas superiores. As dimensões da mesa giram em torno de 620 mm na base maior, 235 na base menor e 465 mm lateralmente e espessura média de 3,5 mm.</p> <p>CADEIRA INFANTIL: Formada com assento, encosto e estrutura com a seguinte descrição técnica: Assento, confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 330 mm de largura por 320 mm de profundidade, 04 mm de espessura, cantos arredondados, montado à estrutura por meio de 04 (quatro) cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 02 mm de espessura, que acomodam parafusos autos atarraxantes para plástico FL de diâmetro 5x30 mm de fenda Phillips. Altura em relação ao piso 350 mm. Encosto é inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura média de 3,5 mm, cantos arredondados, unindo à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores nos tubos da estrutura travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou de parafusos. Estrutura, fabricada em tubos de aço industrial com pés e travessas em tubo de seção circular com diâmetro de 19,05 mm com espessura de 1,06 mm, base do encosto fabricados em tubo de seção quadrada 20x20 mm com espessura de 1,2 mm, peças de tubos de aço industrial são unidas entre si por meio de solda MIG e tratadas por conjunto de banhos químicos, com pintura epóxi (pó), que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura, com ponteiras plásticas de polipropileno nos pés e nas extremidades das travessas com acabamento, são ponteiras com aba para proteção das estruturas quando as mesmas são empilhadas para transporte.</p> <p>MESA CENTRAL: Constituída de duas peças plásticas e um tubo central. As peças plásticas são confeccionadas em polipropileno copolímero injetado com acabamento superficial liso sem brilho, com espessura mínima de 3mm. As peças, vistas superiormente, apresentam formato sextavado para união de 06 mesas, que formam um círculo. Possuindo 07 divisórias: Seis referentes às faces externas e uma central. Na parte inferior a peça apresenta um ressalto de 40 mm para encaixe do tubo central. Estrutura central fabricada em tubo de aço industrial com diâmetro de 38,1mm com espessura de 0,9mm. As peças plásticas são encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, Altura em relação ao piso 590 mm. Conjunto com</p>		
--	--	--

	<p>Mesas Infantil e Cadeiras Infantil nas Cores: Amarelo, Vermelho, Azul, Laranja, Verde e Roxo. Mesa Central Cor Cinza, Estrutura da Mesa Central e das Cadeiras na Cor Branca.</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificado conforme norma ABNT NBR NM300 -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). -Laudo de acordo com a ABNT 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². -Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. -Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. -Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade, que o produto atende os padrões da Ergonomia, emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA. <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.</p> <ul style="list-style-type: none"> -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. -Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. -Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. -Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação 		
06	<p>CARTEIRA COM PRANCHETA LATERAL</p> <p>O Conjunto E se trata de uma cadeira escolar com prancheta lateral fixa acoplada a estrutura. Deve ser composto por estrutura metálica, assento, encosto, porta livros e prancheta plásticos.</p> <p>A prancheta deve ser injetada em ABS virgem com as seguintes dimensões 620 mm de comprimento por 316 mm de largura e espessura mínima de parede de 3 mm que permita a inserção de uma folha A4, rotacionada em 20°, em sua superfície de trabalho. Ela deve possuir porta canetas de 290 mm x 24 mm e deve ser fixada ao suporte estrutural por meio de contra tampo injetado em polipropileno dotado de 5 encaixes. A altura da prancheta ao chão na região de apoio do cotovelo deve ser de 685 mm e a mesma deve possuir uma inclinação de 10° com o plano horizontal afim de proporcionar maior conforto ergonômico ao usuário. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado</p>	UND	2000

<p>anatomicamente com acabamento texturizado e com aberturas para ventilação, com dimensões de 465 mm de largura, 410 mm de profundidade, 5 mm de espessura de parede e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 4 (quatro) cavidades reforçadas com aletas, que devem acomodar parafusos para plástico FL de diâmetro 5x30 mm fenda Phillips. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado e aberturas para ventilação, com dimensões de 460 mm de largura por 330 mm de altura, com espessura de parede de 5 mm e cantos arredondados. Deve ser unido à estrutura por meio de suas cavidades posteriores que se encaixam à estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O porta-livros deve ser produzido em polipropileno copolímero virgem pelo processo de injeção de termoplásticos. Ele deve ser totalmente fechado nas partes laterais e traseira e com aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso ao porta-livros mede 270mm x 85mm, e sua profundidade deve ser de 270mm. Deve acoplar-se ao assento através de abas que se prolongam da cesta e juntam-se com a estrutura onde devem ser fixadas por 4 parafusos. A estrutura deve ser fabricada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base de ligação do assento e encosto e as pernas com tubos de secção oblonga 16x30 mm e espessura de parede de 1,5mm dobrados. Duas travessas horizontais em tubo de 22 mm de diâmetro e 1,2mm de espessura de parede que servem de encaixe para o suporte da prancheta. Esse por sua vez deve ser fabricado em um tubo 19 mm de diâmetro e 1,2 mm de espessura de parede. Todas as peças da estrutura metálica devem ser unidas por solda MIG, tratadas em conjuntos de banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó), que garanta proteção antioxidante e uma maior vida útil ao conjunto. Além disso todas as pontas dos tubos devem ser cobertas buchas plásticas. O assento e o encosto apresentam como opcional alma estofada com espuma laminada de espessura igual a 20mm e densidade 26 (figura 2). A alma estofada deve ser montada ao assento por meio de parafusos phillips Ø3.5x8mm para plástico, e ao encosto por meio de encaixes.</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, média de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). -Laudo emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA) e ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. -Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e prancheta em resina plástica. 		
---	--	--

	<p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e prancheta em resina plástica.</p> <p>-Catálogo técnico do produto comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação.</p> <p>-Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p> <p>-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação</p>		
07	<p>CONJUNTO MESA E CADEIRA PARA PROFESSOR.</p> <p>Mesa com tampo modular em plástico injetado de alto impacto que se fixa à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais e 4 parafusos. Possui um tapume de 650x250 mm em MDP de 15 mm de espessura revestido com laminado melamínico branco fixado na parte frontal da mesa por 4 parafusos soberbos. Após montada a mesa mede 610 x 810 mm e tem 760 mm de altura. A estrutura é formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40 mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde são montados os pés da mesa. Esse cone é fabricado em tubo Ø 2" com 2,25 mm de parede e recebe internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas são fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x0,9 mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi.</p> <p>A Cadeira Giratória deve ser constituída de assento e encosto; plataforma, coluna e base com rodízio. A estrutura de sustentação do assento e encosto deve ser fabricada em tubos de aço 1010 / 1020 com Ø 22.20 mm e 1.50 mm de espessura de parede, fosfatada e pintada com tinta epóxi pó. Os tubos devem ser curvados e furados para acoplarem-se ao assento e encosto unindo-se com o mecanismo onde serão fixados por 4 parafusos ¼"x1.1/2" mm sextavados flangeados. O conjunto deve ser então acoplado ao pistão a gás e esse acoplado à base de cinco pernas com sapatas. O assento deve ser produzido em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 465 mm de largura, 470 mm de profundidade com 5 mm de espessura de parede com cantos arredondados, unidos à estrutura por meio de 4 (quatro) porcas aparafusadas (bucha americana ¼"x13mm); e 4 (quatro) parafusos sextavados flangeados ¼"x1.1/2". Sobre o assento deve existir um estofamento com alma plástica fixado ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A altura do assento ao piso deve ser regulável de 410 a 520 mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unido à estrutura metálica pelo encaixe de dupla cavidade na parte posterior do encosto, sendo travado por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto,</p>	CJ	400

	<p>dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação. O mecanismo deve ser feito em chapa de aço 1010/1020 de espessura 2.65mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. Dotada de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A base penta pé deve ser fabricada em chapa 1010/1020 de espessura 1,20mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. A coluna deve ser com movimento à gás com curso de 110 mm e comprimento mínimo de 295 mm e máximo de 405 mm aproximadamente, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado.</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8094/83, com avaliação pela ISO 4628-3/2015 com duração igual a 600 horas. -Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8095/2015, com duração igual ou superior a 600 horas. -Laudo de acordo com a ABNT 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². -Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. -Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. -Laudo de acordo com a ABNT 8096, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre, com duração igual ou superior a 600 horas. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8094/83, com avaliação pela ABNT 5841/2015 com duração igual a 600 horas. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. -Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. -Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos contra qualquer defeito de fabricação. 		
08	<p>SISTEMA DE SUPERFÍCIES</p> <p>Sistema para múltiplas funções como escrever, projetar e fixar, composto de painéis com dimensões de 2280 mm de comprimento e altura de 1200 mm, para uso interno em ambientes pedagógicos, administrativos, circulações, áreas comuns e outros. painéis compostos por substrato de MDF, de 18 mm de espessura, revestido na superfície frontal com laminado de alta pressão tipo lousa branca brilhante com linhas horizontais</p>	UND	1000

	<p>e verticais formando quadrados com 50 x 50 mm, com fácil remoção da tinta do pincel a seco de espessura mínima de 1 mm. colagem dos revestimentos frontal adesivo bi componente. superfície posterior do painel em BP branco tx. bordos encabeçados em fita de borda pp espessura de 2,5mm. acabamento liso fosco. colagem da fita de borda com adesivo hot melting. cantoneiras para proteção, fixação e afastamento da parede, em material polimérico injetado em ABS, em duas partes denominadas base e capa, medindo 120mm (largura) x 120mm (profundidade) x 40mm (espessura) que se encaixam entre si por meio de registros e envolvem o conjunto painel-perfis de bordo. acabamento externo de superfície: brilhante espelhado.</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma NBR 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 t0 = isento de bolhas •grau de enferrujamento conforme a norma NBR iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma NBR 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma NBR 11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 •Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos contra qualquer defeito de fabricação. 		
09	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 10 CADEIRAS INFANTIL.</p> <p>A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, formado por 4 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 2440x810mm e tem 590mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeira. O conjunto é composto por 10 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 350 mm de largura, 300 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de</p>	CJ	800

<p>borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à Estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento.</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8094/83, com avaliação pela ISO 4628-3/2015 com duração igual a 600 horas. Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora - NR 17 emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8095/2015, com duração igual ou superior a 600 horas. -Laudo de acordo com a ABNT 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². -Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo de acordo com a ABNT 8096, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre, com duração igual ou superior a 600 horas. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8094/83, com avaliação pela ABNT 5841/2015 com duração igual a 600 horas. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. -Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. -Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dele, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade 		
--	--	--

	apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. -Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, onde o período mínimo de garantia seja de 02 anos.		
10	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS JUVENIL</p> <p>A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, formado por 3 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1840x810mm e tem 640mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeira. O conjunto é composto por 6 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 340 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 380 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à Estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de seção redonda com Ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve recebe banhos químicos e pintura Epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento.</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8094/83, com avaliação pela ISO 4628-3/2015 com duração igual a 600 horas. Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA.</p>	CJ	400

	<p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8095/2015, com duração igual ou superior a 600 horas. -Laudo de acordo com a ABNT 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².</p> <p>-Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo de acordo com a ABNT 8096, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre, com duração igual ou superior a 600 horas.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8094/83, com avaliação pela ABNT 5841/2015 com duração igual a 600 horas.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.</p> <p>-Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.</p> <p>-Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dele, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade.</p> <p>-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, onde o período mínimo de garantia seja de 02 anos.</p>		
11	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS ADULTO</p> <p>A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, formado por 3 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1840x810mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto</p>	CJ	600

<p>atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à Estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de seção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento.</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8094/83, com avaliação pela ISO 4628-3/2015 com duração igual a 600 horas. Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8095/2015, com duração igual ou superior a 600 horas. -Laudo de acordo com a ABNT 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². -Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo de acordo com a ABNT 8096, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre, com duração igual ou superior a 600 horas. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8094/83, com avaliação pela ABNT 5841/2015 com duração igual a 600 horas. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. -Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. -Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dele, assim como os seguintes fatores: conformidade com 		
---	--	--

	<p>as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade.</p> <p>-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, onde o período mínimo de garantia seja de 02 anos.</p>		
12	<p>MÓDULO DE ARMAZENAMENTO DE ÁGUA GELADA EM AÇO INOX -</p> <p>Corpo em INOX 304, fechamento superior e inferior em ABS nas cores opcionais: azul, vermelho, verde e cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 “castelos” para fixação a estrutura retangular da base, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. O bebedouro deve possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva o que proporciona maior higienização e facilidade de limpeza. Os pés do bebedouro devem ser em plástico injetado na mesma cor da base e tampo, com formato semi esférico e diâmetro de 70 mm, altura de 36,5 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, com oito “costelas” para estruturação, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 4 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. Base estruturada por meio de tubo de aço 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço 1” polegada de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do modulo, em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Deve ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas.</p> <p>O isotubo externo que envolve a serpentina e o tubo capilar, deve está envolto por uma capa em chapa de inox 18 (1,2 mm) com a finalidade de proteção. Calha em alumínio em reforço nas extremidades com mão francesa e tubo de descarga da água na parte traseira. Uma torneira curta para uso de copos e duas torneiras com válvula de pressão para uso direto, todas em aço com acabamento cromado. Placa base que fixa a unidade condensadora em chapa 18 (1,2 mm) com furação para ventilação e fixação da unidade condensadora, o aterramento deve ser fixado nessa mesma placa base. Tanque reservatório interno em aço inox 304, envolvido em espuma de poliuretano com no mínimo 4,5 cm de parede nas laterais e base. Serpentina em cobre revestido em tinta certificada para contato com água potável. Termostato com no mínimo 7 pontos de regulagem. Acompanha tubo flexível para instalação direta em rede de água potável.</p> <p>Dimensões :</p> <ul style="list-style-type: none"> •Altura: 142 cm •Frente: 95 cm •Lateral: 43,5 cm <p>Capacidade :</p> <ul style="list-style-type: none"> •Armazenamento de água gelada: de 100 litros. <p>Características gerais:</p> <ul style="list-style-type: none"> •Reservatório interno em Aço Inox 304; •Unidade condensadora de 1/4HP; •Isolação térmica em poliuretano, retendo a temperatura. •Termostato interno com regulagem fixa de 5° à 15°C e tomada de 3 pinos; 	UND	300

	<ul style="list-style-type: none"> •Serpentina interna em cobre; •Compressor interno com gás refrigerante conforme legislação vigente. •Vazão aprox.: 20 Litros de água/ hora •O gás a ser utilizado no processo de refrigeração não poderá ser prejudicial à camada de ozônio, conforme protocolo de Montreal de 1987; Decreto Federal nº 99.280 de 07/06/90, Resolução Conama nº 13 de 1995, Decreto Estadual nº 41.269 de 10/03/97 e Resolução Conama nº 267 de 2000. É desejável e preferencial que o gás refrigerante tenha baixo índice GWP ("Global Warming Potential" - Potencial de Aquecimento Global), conforme o Protocolo de Kyoto de 1997 e Decreto Federal nº 5445 de 12/05/05, devendo nesta opção utilizar o gás refrigerante "R134a". •Dimensionamento e robustez da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação, estando de acordo com a determinação da portaria Inmetro nº 185, de 21 de julho de 2000, que determina a obrigatoriedade de todos os produtos eletroeletrônicos se adaptarem ao novo padrão de plugues e tomadas NBR 14136, a partir de 1º de janeiro de 2010. •Indicação da voltagem no cordão de alimentação. <p>Embalagem e rotulagem:</p> <ul style="list-style-type: none"> •Filmes de proteção nas superfícies externas do gabinete de fácil remoção. •Estruturas em EPS (Isopor) de alta densidade com elementos moldados de modo a garantir proteção adequada no transporte e armazenamento. •Rotulagem da embalagem - deve constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, indicação de voltagem / frequência e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem. <p>Manual de instruções:</p> <ul style="list-style-type: none"> •Todo equipamento deve vir acompanhado de "Manual de Instruções", em português, fixado em local visível e seguro, contendo: •Orientações para instalação e forma de uso correto; •Procedimentos de segurança; •Regulagens, manutenção e limpeza; •Certificado de garantia do fabricante indicando Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência. <p>OBSERVAÇÕES:</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Declaração do fabricante, dando poderes ao licitante a comercializar a marca cotada, (a declaração do fabricante terá que fazer referência a esse certame). -Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante de doze meses (01 ano), contra quaisquer defeitos de fabricação do equipamento. 		
--	--	--	--

5. FUNDAMENTO LEGAL

Lei Federal nº 10.520/2002, de 17/07/2002, aplicando-se, subsidiariamente, as disposições contidas na Lei Complementar nº 147, de 07/08/2014, Lei nº 8.666 de 21/06/1993, Decreto Federal nº 7.892, de 23 de janeiro de 2013 e demais legislação correlata.

6. MODALIDADE E TIPO DE LICITAÇÃO

Pregão Presencial por Sistema de Registro de Preço do tipo **menor preço por lote**.

7. LOCALIDADE ONDE SE REALIZARÁ A LICITAÇÃO

O processo licitatório ocorrerá na Prefeitura Municipal de Consolação/MG, sito à Rua Ananias Cândido de Almeida, nº 96, Centro, CEP: 37.670-000

8. JUSTIFICATIVA

Atender as necessidades do CIMESMI e às solicitações dos Municípios Consorciados.

9. CRITÉRIOS DE ACEITAÇÃO DOS SERVIÇOS A SEREM CONTRATADOS

Os CIMESMI e/ou seus Municípios Consorciados, formalizarão o pedido de material conforme as necessidades, devendo a CONTRATADA atender aos pedidos, em até no máximo 15 (quinze) dias, contadas da data de recebimento da solicitação;

Os prazos e obrigações previstos nesta Ata vigorarão independentemente de aviso extrajudicial, bem como de interpelação ou notificação judicial.

A entrega poderá ocorrer nas secretarias dos Municípios Consorciados.

10. PROCEDIMENTO DE FISCALIZAÇÃO:

O objeto fornecido será fiscalizado na sua execução pelo CIMESMI e pelos Municípios Consorciados através de Servidor Municipal designado de cada ente, que registrará todas as ocorrências e as deficiências verificadas em relatório, cuja cópia será encaminhada à licitante vencedora, objetivando a imediata correção das irregularidades apontadas.

11. CRITÉRIOS DE ACEITAÇÃO E FORMA DE PAGAMENTO DOS SERVIÇOS A SEREM CONTRATADO

Terá a licitante vencedora do certame que entregar o objeto, de forma integral e na medida das necessidades da requerente, em até 15 (quinze) dias após a solicitação e/ou a ordem formal emitida pelo setor responsável.

Pela execução do objeto deste Edital, uma vez obedecidas às formalidades legais e contratuais pertinentes, a Tesouraria Municipal pagará à Contratada, em até dez dias úteis da emissão da fatura, conforme a quantidade de materiais fornecidos, após os procedimentos legais do empenho e a entrega das Notas Fiscais devidamente atestadas e processadas, segundo a legislação vigente.

12. PRAZO DE VIGÊNCIA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

Vigência de 12(doze) meses a contar de sua assinatura.

13. PENALIDADES APLICÁVEIS

Com fundamento no artigo 7º da Lei nº 10.520/2002, ficará impedida de licitar e contratar com a União, Estados, Distrito Federal ou Consórcios e será descredenciada no SICAF, pelo prazo de até 5 (cinco) anos, garantida a ampla defesa, sem prejuízo das cominações legais e multa ao **licitante** e a **adjudicatária** que:

- Não retirar ou não aceitar a nota de empenho, quando convocada dentro do prazo de validade de sua proposta;
- 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 contrato;
- Comportar-se de modo inidôneo;
- Fizer declaração falsa;
- Cometer fraude fiscal.

A licitante estará sujeita à multa de até 20% (vinte por cento) do valor estimado para a contratação quando incorrer em uma das hipóteses da condição anterior.

Com fundamento nos artigos 86 e 87 da Lei nº 8.666/93, a adjudicatária ficará sujeita, no caso de atraso injustificado, assim considerado pela Administração, inexecução parcial ou inexecução total da obrigação, sem prejuízo das responsabilidades civil e criminal, assegurada a prévia e ampla defesa, às seguintes penalidades:

- Advertência;
- Multa de:
 - a. Em caso de atraso na execução do objeto desta licitação, poderá ser aplicada à Contratada multa moratória de valor equivalente a até 1% (um por cento) sobre o valor total adjudicado;
 - b. Pela inexecução total ou parcial do objeto licitado, o Consórcio poderá aplicar à **CONTRATADA** multa administrativa graduável conforme a gravidade da infração, não excedendo, em seu total, o equivalente a 20% (vinte por cento) do valor do Contrato;

As sanções de multa poderão ser aplicadas à Contratada juntamente com a de advertência, suspensão temporária para licitar e contratar com a Administração Municipal e impedimento de licitar e contratar com a União, Estados, Distrito Federal ou Consórcios; descontando-a do pagamento a ser efetuado.

14. DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

Os recursos para a contratação do objeto desta licitação serão informados por ocasião da formalização do contrato ou emissão da Nota da Autorização de Fornecimento.

15. ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS E QUANTIDADES

Conforme planilha de materiais constantes da planilha deste anexo.

CONSOLAÇÃO, 20 de junho de 2023.

**ANEXO II – ESPECIFICAÇÕES DO OBJETO - MODELO DE
PLANILHA PARA PROPOSTA COMERCIAL**

**PROCESSO LICITATÓRIO Nº 08/2023
PREGÃO PRESENCIAL Nº 07/2023**

REGISTRO DE PREÇOS

(Elaborar o modelo em papel próprio da empresa)

RAZÃO SOCIAL:

ENDEREÇO:

CNPJ:

TELEFONE:

EMAIL:

DADOS BANCÁRIOS:

REPRESENTANTE: Nome:

Identificação:

Qualificação:

AO CONSÓRCIO CIMESMI

Prezados Senhores,

Apresentamos e submetemos a apreciação de vossa (s) Senhoria (s) nossa proposta de preços para fornecimento dos materiais conforme quantidades e especificações abaixo:

Planilha de quantidades e preços por lote conforme anexo.

LOTE 01						
Ítem	Descrição	Marca	Unidade	Quantidade	Unitário	Total

Valor Total do Lote	R\$:
Valor Total do Lote (por extenso)	()

Declaramos que:

- Os preços propostos incluem todos os custos e despesas, tais como: custos diretos e indiretos, tributos incidentes, taxa de administração, materiais, serviços, encargos sociais, trabalhistas, seguros, fretes, embalagens, lucros e outros necessários ao cumprimento integral do objeto deste Edital e seus anexos.
- Prazo de Entrega: Conforme edital.
- Prazo de Garantia: Conforme edital.
- Prazo de validade da proposta: 60 dias.

Local e data:

Carimbo da empresa (opcional)

Assinatura do representante

**ANEXO III – MODELO DE DECLARAÇÃO DE EMPREGADOR
PESSOA JURÍDICA**

**PROCESSO LICITATÓRIO Nº 08/2023
PREGÃO PRESENCIAL Nº 07/2023**

(Elaborar o modelo em papel próprio da empresa)

*(Este documento deverá estar do lado de dentro do envelope nº 2 -
Habilitação)*

A empresa _____, inscrita no CNPJ sob nº _____, por intermédio de seu (sua) representante legal o(a) Sr(a) _____, portador (a) da Carteira de Identidade nº _____ e do CPF nº _____, DECLARA, **sob as penas da Lei em cumprimento ao disposto no inciso XXXIII, do art. 7º da Constituição da República**, que não emprega menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de dezesseis anos.

Ressalva: emprega menor, a partir de quatorze anos, na condição de aprendiz ().
Para os efeitos jurídicos legais necessários e por ser verdade, firmo o presente.

_____, ____ de _____ de 2023.

(Representante legal da empresa)

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

**ANEXO IV – DECLARAÇÃO DE NÃO OCORRÊNCIA DE FATO
IMPEDITIVO**

**PROCESSO LICITATÓRIO Nº 08/2023
PREGÃO PRESENCIAL Nº 07/2023**

(Elaborar o modelo em papel próprio da empresa)

*(Este documento deverá ser apresentado do lado de fora dos envelopes, no
Credenciamento)*

A empresa _____,
inscrita no CNPJ sob o _____, através de seu
representante legal Senhor (a) _____, declara sob as
penas da lei, que até a presente data inexistente fato superveniente impeditivo para sua
habilitação no processo licitatório em epígrafe e que está ciente da obrigatoriedade
em declarar ocorrências posteriores. Declara também que tem pleno conhecimento
das condições deste edital e seus anexos, e que cumpre plenamente todos os
requisitos para habilitação.

Para os efeitos jurídicos legais necessários e por ser verdade, firmo o presente.

_____, ____ de _____ de 2023.

(Representante legal da empresa)

**ANEXO V - MODELO DE CARTA DE
CREDENCIAMENTO/PROCURAÇÃO**

**PROCESSO LICITATÓRIO Nº 08/2023
PREGÃO PRESENCIAL Nº 07/2023**

(Elaborar o modelo em papel próprio da empresa)

*(Este documento deverá ser apresentado do lado de fora dos envelopes, no
Credenciamento)*

Pela Presente, credenciamos o(a) Sr.(a) _____, Portador
(a) da cédula de identidade sob nº _____ e CPF/MF sob nº
_____, a participar do procedimento licitatório, sob a
modalidade de **PREGÃO PRESENCIAL Nº 07/2023, PROCESSO LICITATÓRIO
Nº 08/2023**, instaurado por esse Consórcio Público.

Na qualidade de representante legal da empresa, outorga-se ao (a) acima
credenciado (a), poderes para representar a empresa, elaborar proposta, oferecer
lances, assinar atas, renunciar ao direito de interposição de Recurso, dentre outros
poderes que se fizerem necessários.

Para os efeitos jurídicos legais necessários e por ser verdade, firmo o presente.

_____, ____ de _____ de 2023.

(Representante legal da empresa, com firma reconhecida)

**ANEXO VI - DECLARAÇÃO DE MICROEMPRESA – ME, OU
EMPRESA DE PEQUENO PORTE – EPP**

**PROCESSO LICITATÓRIO Nº 08/2023
PREGÃO PRESENCIAL Nº 07/2023**

(Elaborar o modelo em papel próprio da empresa)

(Este documento deverá ser apresentado do lado de fora dos envelopes, no Credenciamento)

_____ inscrita no CNPJ sob o 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 legais, ser microempresa/empresa de pequeno porte, nos termos da Lei Complementar nº 147/14.

Para os efeitos jurídicos legais necessários e por ser verdade, firmo o presente.

_____, ____ de _____ de 2023.

(Representante legal da empresa)

**ANEXO VII - DECLARAÇÃO QUANTO À RESTRIÇÃO EM
DOCUMENTOS DE REGULARIDADE FISCAL – ME OU EPP**

**PROCESSO LICITATÓRIO Nº 08/2023
PREGÃO PRESENCIAL Nº 07/2023**

(Elaborar o modelo em papel próprio da empresa)

*(Este documento deverá ser apresentado do lado de fora dos envelopes, no
Credenciamento)*

Pela presente declaração a empresa _____, inscrita no CNPJ sob o nº _____, por intermédio de seu representante legal (o)s Sr.(a) _____, portador(a) da carteira de identidade nº _____ e do CPF nº _____, DECLARA, sob as penas da Lei, possuir restrição nos documentos de comprovação da regularidade fiscal, conforme faculdade prevista na Lei Complementar Federal nº 147, de 07 de agosto de 2014, e se compromete a adotar todas as medidas necessárias, em razão do prazo concedido para este fim, para tentar promover sua regularização fiscal, caso venha a formular o lance vencedor, sob pena de aplicação do art. 12 da Lei Estadual nº 14167, de 10 de janeiro de 2002, cumprindo plenamente os demais requisitos de habilitação para o PREGÃO PRESENCIAL Nº 07/2023.

Para os efeitos jurídicos legais necessários e por ser verdade, firmo o presente.

_____, ____ de _____ de 2023.

(Representante legal da empresa)

ANEXO VIII – MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

**PROCESSO LICITATÓRIO Nº 08/2023
PREGÃO PRESENCIAL Nº 07/2023**

CONTRATANTE: Consórcio Intermunicipal Multifinalitário dos Municípios do Extremo Sul de Minas – **CIMESMI**, pessoa jurídica de direito público interno, CNPJ nº 43.863.467/0001-78, com endereço situado na Praça Cel. Justiniano, nº 164, centro - Cambuí – MG – Cambuí – MG – CEP: 37.600-000, neste ato representado pelo seu Presidente Sr. Rogilson Aparecido Marques Nogueira CPF no. 038.236.536-44, doravante denominada **ÓRGÃO GERENCIADOR**.

CONTRATADA: (nome da empresa), inscrita no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica - CNPJ nº xxxxxxxx, sediada na xxxxxxxxxxxxxx, neste ato representada pelo seu xxxxxxxx, xxxxxx, nacionalidade, estado civil, Portador da Carteira de Identidade nº xxxxxx, expedida pela x/xx, CPF nº xxxxxx, residente e domiciliado na xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx

MUNICÍPIOS:

- I. BUENO BRANDÃO**, inscrito no CNPJ sob nº CNPJ sob n.º 18.940.098/0001-22, com sede administrativa na Av. Afonso Pena, nº 225, centro, Bueno Brandão-MG, CEP 37.578-000
- II. BRAZÓPOLIS**, inscrito no CNPJ sob nº CNPJ sob n.º 18.025.890/0001-51, com sede administrativa na Rua Dona Ana Chaves, nº 218 - Centro - CEP 37.530-000;
- III. CAMBUÍ**, inscrito no CNPJ sob nº CNPJ sob n.º 18.675.975/0001-85, com sede administrativa na Praça Coronel Justiniano, nº 164 – centro – Cambuí – MG
- IV. CÓRREGO DO BOM JESUS**, inscrito no CNPJ sob o nº 18.677.633/0001 com sede administrativa à Rua Doze de Dezembro, nº 347, centro, Córrego do Bom Jesus – MG.
- V. CONSOLAÇÃO**, inscrito no CNPJ sob 18.025.916/0001-61, com sua sede administrativa na Rua Ananias Cândido de Almeida, nº 44, centro, Consolação-MG.
- VI. PARAISÓPOLIS**, inscrito no CNPJ sob nº 18.025.965/0001-02, com sede administrativa à Praça do Centenário nº 103, centro, Paraisópolis – MG;
- VII. SENADOR AMARAL**, inscrito no CNPJ sob nº 41.778.556/0001-90, com sede administrativa na Av. Vereador José Alves de Rezende, nº 34, Loteamento Elisa Bueno, Senador Amaral-MG, CEP 37.615-000

doravante denominados **ÓRGÃOS PARTICIPANTES.**

EMBASAMENTO: Processo nº 08/2023 - Pregão presencial nº 07/2023 e na forma do Decreto Federal nº10.024/2019, Lei Federal de nº10.520/2002 e subsidiariamente pela Lei Federal de nº 8.666/93 e alterações pelas Leis 8.883/94 e 9.648/98, pela Lei Complementar nº 123/2006 e posteriores alterações, no que couber, ficam contratadas mediante as cláusulas e condições abaixo especificadas:

1 – DO OBJETO

1.1. A presente Ata tem por objeto o REGISTRO DE PREÇOS para futura e eventual aquisição de móveis de escritório que serão utilizados pelo CIMESMI e pelas Secretarias diversas dos Municípios Consorciados; durante a vigência do registro de preços, conforme quantidades e especificações constantes no Anexo I do edital do PROCESSO LICITATÓRIO Nº 08/2023, modalidade PREGÃO PRESENCIAL Nº 07/2023 e proposta comercial apresentada.

1.1.1. O instrumento editalício do processo licitatório supracitado, seus anexos e proposta comercial apresentada, são partes integrantes do presente instrumento como se aqui transcritos estivessem.

2 - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

2.1 - Providenciar a indicação, sempre que solicitado, dos fornecedores, para atendimento às necessidades da Administração, obedecendo à ordem de classificação e os quantitativos de contratação definidos pelos participantes do Processo;

2.2 - Conduzir os procedimentos relativos a eventuais atualizações dos preços registrados e a aplicação de penalidades por descumprimento do pactuado na Ata de Registro de Preços;

2.3 - Recusar qualquer item fora das especificações estabelecidas no edital;

2.4 - Verificar a regularidade dos recolhimentos dos encargos sociais e trabalhistas antes de cada pagamento;

2.5 - Rejeitar, no todo ou em parte, os itens executados, pela licitante vencedora, fora das especificações do edital;

2.6 - Efetuar o pagamento na forma e no prazo convencionados nesta Ata;

2.7 - Aplicar as sanções regulamentares e contratuais, se necessário;

2.8 - Prestar as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pela licitante vencedora;

2.9 - Comunicar à licitante vencedora as eventuais irregularidades observadas na execução dos itens para adoção das providências saneadoras;

2.10 - Fiscalizar a execução dos itens, podendo sustar, recusar, solicitar fazer ou desfazer qualquer entrega que não esteja de acordo com as condições e exigências estabelecidas na Proposta de Preços.

3 - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

3.1 - Dar cumprimento integral ao estabelecido no Edital, à sua proposta e à ata de registro de preços;

3.2 - Cumprir as disposições constantes no edital, bem como os prazos de entrega e as condições de recebimento;

3.3 - Dar garantia para os itens, sem ônus para ao Consórcio e/ou Municípios consorciados, conforme Código de Defesa do Consumidor;

3.4 - Substituir o item que se encontra com vício, no prazo máximo de 05 (cinco) dias corridos, a contar da data da notificação, por outro da mesma espécie, em perfeitas condições de uso, observando, fielmente, a conformidade de suas características como as previstas no Modelo de Planilha para Proposta Comercial;

3.5 - Responder por todos os ônus referentes a entrega, desde o transporte, locomoção, como também os encargos trabalhistas, previdenciários, comerciais, fiscais e salários dos seus empregados;

3.6 - Responder pelos danos de qualquer natureza que venham a sofrer seus empregados, terceiros ou da Prefeitura, em razão de acidentes, ou de ação, ou de omissão dolosa ou culposa de seus empregados;

3.7 - Indicar um preposto a quem a fiscalização se reportará de forma ágil, bem como organizar e coordenar as entregas sob sua responsabilidade.

3.8 - Prestar os esclarecimentos solicitados, bem como comunicar toda e qualquer irregularidade ocorrida ou observada na execução do objeto.

3.9 - Observar o cumprimento do disposto no inciso XXXIII, do art. 7º da Constituição Federal.

4 - DA FISCALIZAÇÃO E DO RECEBIMENTO

4.1 – A área competente para receber, autorizar, supervisionar, conferir e fiscalizar o objeto desta licitação será o Setor responsável de cada Município Consorciado, observados os artigos 67 a 76, da Lei Federal nº 8.666/93.

4.2 - A empresa contratada para fornecimento do objeto do presente edital se obriga à:

4.2.1 - Executá-lo, em conformidade com o edital, entregando o material solicitado no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis após emissão da ordem de fornecimento;

4.2.2 - Assumir inteira responsabilidade com todas as despesas diretas e indiretas com as pessoas envolvidas na execução do objeto, que não terão qualquer vínculo empregatício com a Licitadora;

4.2.3 - Assumir total responsabilidade por qualquer dano pessoal ou material que seus empregados venham causar ao patrimônio da Licitadora ou a terceiros, quando da entrega do material, objeto deste instrumento;

4.2.4 - Garantir a qualidade dos produtos entregues, contra defeitos de fabricação, durante o prazo mínimo de 5 (cinco) anos, contados da data da Nota fiscal de entrega dos pneus.

4.3 – A contratada é obrigada a assegurar e facilitar o acompanhamento e a fiscalização da entrega do material, bem como o acesso às fontes de informações que forem julgadas necessárias.

4.4 – O CIMESMI e/ou Municípios consorciados reservam-se o direito de não receber os produtos em desacordo com as especificações e condições constantes deste instrumento convocatório, podendo aplicar as penalidades e sanções previstas neste instrumento convocatório e nos termos da Lei Federal nº 8.666/93.

4.5 – É obrigatória a apresentação de Nota Fiscal pelo fornecedor no ato da entrega do objeto desta licitação junto ao almoxarifado do Município Consorciado, sob pena de não recebimento.

5 - DO PREÇO

5.1. Pela execução do objeto previsto na cláusula primeira desta Ata de Registro de Preços, a CONTRATANTE pagará à CONTRATADA a importância global estimada de R\$ 000,00 (valor por extenso), observado os valores unitários, conforme tabela abaixo e Proposta Comercial do Processo licitatório à epígrafe:

ITEM	QTD.	UNID	COD.	DESCRIÇÃO	MARCA/ MODELO	VALOR UNIT. (R\$)	VALOR TOTAL (R\$)
Valor Total por Lote			R\$:				
Valor por Extenso			()			

6 – DO CONTROLE E DAS ALTERAÇÕES DE PREÇOS

6.1. Durante a vigência da Ata, os preços registrados serão fixos e irrevogáveis, exceto nas hipóteses, devidamente comprovadas, de ocorrência de situação prevista na alínea “d” do inciso II do art. 65 da Lei nº 8.666/93 ou de redução dos preços praticados no mercado. Mesmo comprovada a ocorrência de situação prevista na alínea “d” do inciso II do art. 65 da Lei n.º 8.666/93, a Administração, se julgar conveniente, poderá optar por cancelar a Ata e iniciar outro processo licitatório.

7 - DO PAGAMENTO

7.1. Os pagamentos serão efetuados, conforme as Ordens de Fornecimento emitidas pelo Município Consorciado, mediante apresentação das Notas Fiscais ou Faturas dos materiais entregues, devidamente atestados pelo responsável da Unidade recebedora, através de boleto bancário ou depósito em conta corrente da contratada.

7.2. A licitadora disporá do prazo de 05 (cinco) dias úteis para efetuar o atesto, ou rejeitar os documentos de cobrança por erros ou incorreções em seu preenchimento;

7.3. A licitadora disporá de até 10 (dez) dias contados do atesto da respectiva nota fiscal/fatura para efetuar o (s) pagamento (s);

7.4. A licitadora não fará nenhum pagamento à CONTRATADA antes de paga ou relevada à multa que porventura lhe tenha sido aplicada;

7.5. Para a execução do pagamento de que trata o item anterior a licitante vencedora deverá fazer constar na nota fiscal correspondente emitida, sem rasura, em letra bem legível em nome do Município Consorciado, CNPJ, o número de sua conta bancária, o nome do Banco e a respectiva Agência em que deverá ser creditado o valor devido pela remuneração apurada.

7.6. A nota fiscal correspondente deverá ser entregue pela licitante vencedora, diretamente ao representante do Município Consorciado, que somente atestará e liberará a referida nota fiscal para pagamento, quando cumpridas, pela licitante vencedora, todas as condições pactuadas.

7.7. Havendo erro na nota fiscal ou circunstância que impeça a liquidação da despesa, aquela será devolvida à licitante vencedora, pelo representante do Município Consorciado e o pagamento ficará pendente até que aquela providencie as medidas saneadoras. Nesta hipótese, o prazo para pagamento iniciar-se-á após a regularização da situação ou reapresentação do documento fiscal, não acarretando qualquer ônus para o CIMESMI/Município Consorciado.

Parágrafo único - Deverá ser emitida uma Nota Fiscal para cada Ordem de Fornecimento.

8 - DA DESPESA

8.1. A despesa total com a execução do objeto de que trata esta Ata está estimada em R\$ 000,00 (valor por extenso), correndo à conta dos recursos consignados na lei orçamentária específica para o exercício de 2023/2024:

9 - DO PRAZO DE VIGÊNCIA

9.1. O prazo de início desta Ata será de 12 (doze) meses, contados a partir de sua assinatura, ou observado a satisfatória entrega do objeto, ressalvada, neste caso, a aplicação das multas decorrentes do atraso injustificado na execução do objeto além das outras penalidades constantes deste instrumento.

10 - DO CANCELAMENTO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS.

10.1. O Proponente terá o seu registro de preços cancelado na Ata, por intermédio de processo administrativo específico, assegurado o contraditório e ampla defesa:

10.1.1. A pedido, quando:

- a) Comprovar estar impossibilitado de cumprir as exigências da Ata, por ocorrência de casos fortuitos ou de força maior;
- b) O seu preço registrado se tornar, comprovadamente, inexequível em função da elevação dos preços de mercado dos insumos que compõem o custo do material.

10.1.2. Por iniciativa do CIMESMI/Município Consorciado, quando:

- a) Não aceitar reduzir o preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado;
- b) Perder qualquer condição de habilitação ou qualificação técnica exigida no processo licitatório;
- c) Por razões de interesse público, devidamente motivadas e justificadas;
- d) Não cumprir as obrigações decorrentes da Ata de Registro de Preços;
- e) Não comparecer ou se recusar a retirar, no prazo estabelecido, os pedidos decorrentes da Ata de Registro de Preços, sem justificativa aceitável;
- f) Caracterizada qualquer hipótese de inexecução total ou parcial das condições estabelecidas na Ata de Registro de Preços ou nos pedidos dela decorrentes.

10.2. Em qualquer das hipóteses acima, concluído o processo, o CIMESMI fará o devido apostilamento na Ata de Registro de Preços e informará aos Proponentes a nova ordem de registro.

11 – DA GARANTIA (CONFORME O CASO)

11.1. A garantia dos materiais, contra quaisquer defeitos identificados, será sem ônus para a Prefeitura, contada da data de recebimento definitivo.

11.2. A garantia do objeto consiste na prestação, pela empresa contratada, de todas as obrigações previstas na Lei nº 8.078, de 11/09/1990 – Código de Defesa do Consumidor – e alterações subsequentes.

12 - DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

12.1 - A CONTRATADA, deixando de entregar documento exigido, apresentando documentação falsa, ensejando o retardamento da execução do objeto, não mantendo a proposta, falhando ou fraudando na execução do Contrato, comportando-se de modo inidôneo ou cometendo fraude fiscal, ficará suspensa de participar em licitações no CIMESMI e no Município sancionador, bem como nos demais Municípios consorciados por até 2 (dois) anos e, se for o caso, declarado inidôneo pelo prazo de até 5 (cinco) anos, sem prejuízo das multas previstas neste Contrato e demais cominações legais.

12.2. Ficam estabelecidos os seguintes percentuais de multas:

12.2.1. 0,3% (três décimos por cento) por dia, até o 30º (trigésimo) dia de atraso na execução do objeto, sobre o valor do saldo contratual;

12.2.2. 20% (vinte por cento) sobre o valor do saldo contratual, no caso de atraso superior a 30 (trinta) dias, com a consequente rescisão contratual;

12.2.3. 20% (vinte por cento) sobre o valor da Ata, no caso de a adjudicatária, injustificadamente, desistir do mesmo ou causar a sua rescisão.

12.3 - A aplicação das sanções previstas neste edital não exclui a possibilidade da aplicação de outras, previstas na Lei Federal nº 10.520/02 e na Lei Federal nº 8.666/93, inclusive a responsabilização da licitante vencedora por eventuais perdas e danos causados à Administração.

12.4 - O valor das multas aplicadas, após regular processo administrativo, deverá ser pago por meio de depósito bancário, ao Município sancionador, no prazo máximo de 5 (cinco) dias úteis, a contar da data da sua aplicação.

12.5 - O valor da multa poderá ser descontado na nota fiscal ou crédito existente no Município sancionador em favor da licitante vencedora, sendo que, caso o valor da multa seja superior ao crédito existente, à diferença será cobrada na forma da lei.

12.6 - As sanções previstas poderão ser aplicadas cumulativamente, de acordo com a gravidade do descumprimento, após regular processo administrativo, garantido em qualquer hipótese o contraditório e a ampla defesa.

13 – DO FORO

13.1. É competente o Foro da Comarca de Cambuí - MG, para dirimir quaisquer questões decorrentes da utilização da presente Ata de Registro de Preços.

13.2 - E por estarem justas e compromissadas, as partes assinam a presente Ata em 03 (três) vias de igual teor e forma, para todos os fins de direito, na presença das duas testemunhas abaixo, que o tudo assistiu.



ROGILSON APARECIDO MARQUES NOGUEIRA
Presidente do CIMESMI e Prefeito de Consolação

CONTRATADA:

Empresa:

Nome:

RG:

CPF:

TESTEMUNHA:

Nome:

RG:

CPF:

TESTEMUNHA:

Nome:

RG:

CPF:



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

AO
CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DOS MUNICÍPIO DO EXTREMO SUL DE
MINAS – CIMESMI
PREGÃO PRESENCIAL Nº 07/2023
PROCESSO LICITATÓRIO Nº 08/2023
MENOR PREÇO POR LOTE
INÍCIO DA FASE DE DISPUTA: DIA 04/07/2023 ÀS 10H01MIN.

DADOS EMPRESA

RAZÃO SOCIAL: Apform Indústria e Comércio de Móveis LTDA
CNPJ: 06.198.597/0001-07
INSCRIÇÃO ESTADUAL: 20.096.536-0
ENDEREÇO: Rua Projetada S/N Lote 04, Distrito Industrial 1, Macaíba/RN, CEP: 59280-000
REPRESENTANTE (s) LEGAL(ais) e Qualificação: (Administrador, conforme os atos constitutivos) - José Pereira da Costa Júnior, Diretor, Brasileiro, Divorciado, RG: 1.517.878, CPF: 534.105.055-04, endereço Av. Ayrton Senna 880, CS 341, Cond. Bosque dos Poetas, Rua Newton Navarro, Parque do Jiqui, Parnamirim/RN, CEP: 59153-150.
TELEFONE: (84) 98802-3825
E-MAIL: licitacao@apform.com.br

DADOS BANCÁRIOS: BANCO: Banco do Brasil
AGÊNCIA (nome/nº): Banco do Brasil – Rod. BR 101, Candelária – nº 1533-4
CONTA CORRENTE: 106341-3

REPRESENTANTE (s) LEGAL (ais) e Qualificação: (Para assinatura do contrato) - José Pereira da Costa Júnior, Diretor, Brasileiro, Divorciado, RG: 1.517.878, CPF: 534.105.055-04, endereço Av. Ayrton Senna 880, CS 341, Cond. Bosque dos Poetas, Rua Newton Navarro, Parque do Jiqui, Parnamirim/RN, CEP: 59153-150.

OBJETO: Registro de Preços para futura e eventual aquisição de móveis de escritório, conforme descrito no ANEXO I, que serão utilizadas pelo CIMESMI e pelas Secretarias diversas dos Municípios consorciados, durante a vigência do registro de preços, conforme quantidades e especificações constantes no Anexo I – Termo de Referência, tratando-se referido certame de licitação compartilhada para os 07 (sete) Municípios filiados ao Consórcio Público CIMESMI.

AO CONSÓRCIO CIMESMI

Prezados Senhores,
Apresentamos e submetemos a apreciação de vossa (s) Senhoria (s) nossa proposta de preços para fornecimento dos materiais conforme quantidades e especificações abaixo:

Planilha de quantidades e preços por lote conforme anexo.

PROPOSTA READEQUADA



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
 Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
 Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

PROPOSTA DE PREÇOS

LOTE 1						
ITEM	DESCRIÇÃO	MARCA/ MODELO	UNID.	QUANT.	VALOR UNITÁRIO R\$	VALOR TOTAL R\$
1	<p>MESA RETA Composta por tampo e saia em MDP BP duas faces, espessura de 18 mm, todas as superfícies laterais revestidas em fita de borda com 2,5 mm de espessura e usinadas com raio mínimo de 2,5 mm, colado por meio de cola hotmelt. A mesa possui um gaveteiro a direita, composto por duas gavetas com área mínima para acomodar papeis no formato A4, mecanismo de deslizamento das gavetas por trilho guia em aço carbono pintado na cor branca com rodízio em nylon para facilitar o deslocamento das gavetas, puxador em plástico injetado na cor azul. Estrutura lateral em aço carbono, coluna oblongo 29x58 (1.2) e pés em tubo redondo 1 ½ (1.2) com terminações em sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. O conjunto das gavetas possuem travamento do conjunto por meio de fechadura tipo tambor e duas chaves. Todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, Pintura eletrostática epóxi pó, na cor cinza, curada em estufa com 230°C. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas.</p> <p>DIMENSÕES: 120x65x74 cm (comprimento x largura x altura) Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p>	APFORM/ MS-RT	UND	200	R\$ 902,50	R\$ 180.500,00



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
 Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 – Caixa Postal 83
 Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

	<ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, com o mínimo de 500 horas conforme norma ABNT 8094:1983, - Material Metálico Revestido e Não revestido Corrosão por exposição à Névoa Salina •ensaio de espessura média da camada de tinta com valor médio superior à 110 µm segundo a NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas •Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA</p>					
2	<p>MESA DE REUNIÃO Tampo – com formato retangular, constituído em MDP de 18 mm de espessura mínima com acabamento nas duas faces em BP. As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta, produzida em PVC com espessura mínima de 2,5 mm e raio mínimo de 2,5 mm nas extremidades, superior e inferior, colado por meio de cola hotmelt. Estrutura – autoportante, composta por 2 cavaletes, 1 travessa horizontal estrutural e 2 travessas de suporte ao tampo. Cavaletes deverão ser constituídos por: perfil superior, perfil central estrutural, coluna vertical. Perfil superior – dobrado, fornecido em chapa de aço, dimensões mínimas: 62x476x39x1,9mm (l x p x h x e), com furação na parte superior para fixação no tampo, deve ser fixado na coluna por solda MIG. Perfil central – possui formato retangular, em aço medida mínima 100x20x50x1,2 mm (l x p x h x e), soldado no centro do perfil superior e na extremidade superior da abertura central coluna vertical, neste perfil serão encaixadas e fixadas as travessas estruturais. Coluna vertical – formato oblongo, produzida em chapa de aço estampada, medida mínima de aproximadamente 29x58x630x1,2 mm (l x p x h x e), na parte inferior interna da coluna é soldada um tubo no formato redondo 100 x 1 ½ x 1,2 mm (l x p x e), com 2 furos centrais 70 mm distantes entre si, para</p>	APFORM/ MS-RN	UND	80	R\$ 1.045,00	R\$ 83.600,00



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
 Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
 Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

	<p>fixação da sapata em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. Travessa horizontal estrutural deve ser formada por travessa em MDP 18 mm na mesa cor do tampo. Todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, Pintura eletrostática epóxi pó, na cor cinza, curada em estufa com 230°C. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. DIMENSÕES 200x90x74 cm (comprimento x largura x altura) Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, com o mínimo de 500 horas conforme norma ABNT 8094:1983, - Material Metálico Revestido e Não revestido Corrosão por exposição à Névoa Salina •ensaio de espessura média da camada de tinta com valor médio superior á 110 µm segundo a NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas •Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA</p>					
3	<p>ARQUIVO COM 4 GAVETAS Tampo do arquivo em madeira aglomerada tipo MDP com espessura de 18 mm, revestido com laminado melaminico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, na cor branca, encabeçado com fita de borda pvc 2,5 mm de espessura com alta resistência a</p>	APFORM/ ARQ-4G	UND	100	R\$ 836,00	R\$ 83.600,00



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
 Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
 Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

	<p>impactos.na mesa cor do painel. Gavetas em madeira aglomerada MDP revestido com laminado melaminico de baixa pressão encabeçadas com fita de borda pvc com espessura 1 mm. Fundo das gavetas confeccionados em chapa dura de alta densidade pintada na mesma cor do móvel. Corrediças (tipo telescópicas) das gavetas, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso tipo chipboard para madeira, resistente a esforço sobre a gaveta e aos números de ciclos de abertura e fechamento da mesma. Travamento simultâneo das gavetas feito em haste de aço resistente a tração com acionamento lateral através de fechadura com chave de alma interna em aço de alta resistência ao torque, com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado. Puxadores com desenho curvo e linhas suaves sem arestas injetados em poliuretano, fixado com parafuso de rosca para fixação em termoplásticos em aço de 4x25mm com cabeça panela. Suportes para pastas suspensas nas gavetas confeccionados em chapa de aço em formato de "I" fixado a gaveta através de parafusos chipboard de 4,0 x 14mm cabeça panela, pintado em epóxi pó na mesma cor do móvel.</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm.</p> <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <p>-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano</p> <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA</p>					
4	<p>MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 02 PORTAS E 04 PRATELEIRAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS)</p> <p>modulo em aço, ABS e MDF, desmontável em 11 partes sendo: 2 laterais, 1 fundos, 1 base, 1 cabeceira, 2 portas, 4 prateleiras divisórias. fechamento superior e inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 "castelos" para</p>	APFORM/ DM-2P	UND	2500	R\$ 3.515,00	R\$ 8.787.500,00



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 – Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

<p>fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. o modulo possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. o modulo é montado com o uso de parafusos e rebites. os pés do modulo em plástico injetado na mesma cor da base e cabeceira, com formato redondo e diâmetro de 50 mm, altura de 25 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 2 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. fechadura do tipo tambor cilíndrico com chave dobrável. corpo do armário em chapa de aço SAE 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação das prateleiras em várias alturas. base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1020 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1" polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior. as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de duas em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, e puxadores em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em</p>					
---	--	--	--	--	--



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 – Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

<p>laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. a pintura das peças em aço em tinta epóxi pó, na cor branco texturizado, pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 180°, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização. pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem.</p> <p>Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm.</p> <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">•ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas;•grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas•grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas•grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada•ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, com valor médio superior á 100 µm;•ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010;					
---	--	--	--	--	--



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
 Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
 Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

	<p>•ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017</p> <p>•Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação.</p> <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA</p>					
5	<p>MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, ABERTO COM 04 PRATELEIRAS (AÇO CARBONO, E ABS) Modulo em aço, ABS e MDF, desmontável em 9 partes sendo: 2 laterais, 1 fundos, 1 base, 1 cabeceira, 4 prateleiras divisórias. fechamento superior e inferior em ABS, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 "castelos" para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. o modulo possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. o modulo é montado com o uso de parafusos e rebites. os pés do modulo em plástico injetado na mesma cor da base e cabeceira, com formato semiesférico e diâmetro de 70 mm, altura de 36,5 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, com oito "costelas" para estruturação, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 4 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. fechadura do tipo tambor cilíndrico tipo "yale" com chave dobrável. copo do armário em chapa de aço sae 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação das prateleiras em várias alturas. base estruturada por meio de tubo de aço</p>	APFORM/ DM-A	UND	100	R\$ 3.325,00	R\$ 332.500,00



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

<p>carbono sae 1020 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1" polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. o fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada, curada em estufa com 230°C. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. embalagem: todas as peças deverão ser embaladas e acondicionadas em filme plástico do tipo "plástico bolha" e envoltos em conjunto por meio de papelão ondulado. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem informando todo o conteúdo da embalagem, por meio de desenho de conjunto, lista de peças e elementos de fixação, como também, a descrição passo a passo de cada fase da montagem. o modulo deverá ser entregue desmontado. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm.</p>					
--	--	--	--	--	--



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
 Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 – Caixa Postal 83
 Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

	<p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas •grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, com valor médio superior à 100 µm; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 •Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA</p>					
6	<p>MODULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 08 PORTAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS) modulo em aço, ABS e MDF, desmontável em 20 partes sendo: 2 laterais, 1 fundo, 1 divisória, 1 base, 6 prateleiras, 1 cabeceira, 8 portas. fechamento superior e inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 "castelos" para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união</p>	APFORM/ DM-8P	UND	1000	R\$ 5.035,00	R\$ 5.035.000,00

<p>entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. o modulo possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. o modulo é montado com o uso de parafusos. os pés do modulo em plástico injetado na mesma cor da base e cabeceira, com formato redondo e diâmetro de 50 mm, altura de 25 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 2 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. corpo do armário em chapa de aço sae 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, base estruturada por meio de tubo de aço carbono sae 1020 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo mig/mag quatro tubos de aço carbono 1" polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. oito portas, com 08 fechaduras do tipo tambor cilíndrico com chave dobrável, portas confeccionada em mdf de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fitas ABS de 2,5 mm da mesma cor do tampo superior e inferior. as dobradiças do modulo deverão ser invisíveis pelo lado interno e em número de 02(duas) em cada porta, utilizar dobradiça de fechamento automático super alta, puxador em plástico na mesma cor do tampo em ABS. o fundo do modulo com 01 fechamento em mdf de 6 mm, revestido</p>					
---	--	--	--	--	--



<p>nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. a pintura das peças em aço em tinta epoxi pó, pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 230° c, todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, na cor branca texturizada. soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas •grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, com valor médio superior á 100 µm; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma 					
---	--	--	--	--	--





CNPJ: 06.198.597/0001-07 I.E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
 Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
 Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

	<p>ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010;</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 •Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA</p>					
7	<p>MODULO DE ARMAZENAMENTO BAIXO, COM 2 PORTAS E 1 PRATELEIRA (AÇO CARBONO, MDF E ABS)</p> <p>Modulo em aço, ABS e MDF, desmontável em 8 partes sendo: 2 laterais, 1 fundo, 1 base, 1 cabeceira, 2 portas, 1 prateleira divisória. Fechamento superior e inferior em ABS na cor cinza, com estrutura em parede de 4 mm. O módulo é montado com o uso de parafusos e rebites. Os pés do módulo em plástico injetado na cor cinza com parafuso que permita a sua regulagem. Fechadura com chave dobrável. Corpo do armário em chapa de aço de espessura, 0,75 m. Laterais direita e esquerda do armário, com cremalheiras estampadas diretamente na lateral, com regulagem mínima de 100 mm entre os pontos, permitindo ao usuário a colocação das prateleiras em várias alturas. Base estruturada por meio de tubo de aço carbono 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, Duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS. Cada porta deve possuir 3 dobradiças e um puxador plástico. O fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca. Todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, Pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada.</p>	APFORM/ DMB-2P	UND	100	R\$ 2.660,00	R\$ 266.000,00



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 – Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

<p>Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. Cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de montagem.</p> <p>Dimensões: alt. 80 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm.</p> <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">•ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas;•grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas•grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas•grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada•ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, com valor médio superior á 100 µm;•ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010;•ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017•Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação.					
---	--	--	--	--	--



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
 Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
 Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

	FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA					
8	<p>MÓDULO DE CARREGAMENTO RÁPIDO E SEGURO DE CELULARES, TABLETS E NOTEBOOKS COM FECHADURA ELETRONICA Modulo em aço, ABS e MDF. Fechamento superior e inferior em ABS, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 "castelos" para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. O modulo possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva. O modulo é montado com o uso de parafusos e rebites. Os pés do modulo em plástico injetado na mesma cor da base e cabeceira, com formato semiesférico e diâmetro de 70 mm, altura de 36,5 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, com oito "costelas" para estruturação, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 4 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. O módulo é subdividido em 13 compartimentos, sendo 12 para armazenamento e carregamento, e um compartimento para manutenção de equipamentos elétricos eletrônicos. Nos compartimentos para armazenamento e recarga de equipamentos eletrônicos, há uma tomada embutida modelo ABNT de três pontos e 10A e duas portas USB de 5V 1A permitindo assim a recarga do aparelho no armário apenas com o cabo USB e sem o uso de carregador, quando aberto o compartimento é automaticamente iluminado por meio de led na cor branca. O módulo possui aterramento Classe I de acordo com normas internacionais de segurança. Para o fechamento seguro do compartimento, há uma</p>	APFORM/ DM- SMART	UND	150	R\$ 8.550,00	R\$ 1.282.500,00



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

<p>fechadura digital por senha individualizada, o mesmo sistema também atua como puxador da porta do compartimento. Na parte inferior há um compartimento para acomodação e manutenção dos equipamentos elétricos/eletrônicos composto de dois protetores de surto DPS 45KA 175V IP CL2, um interruptor diferencial DR 30 MA 25ª DRS2L-025A 6 KA e uma fonte chaveada 12V 15ª 110V-220V. Para acessar o compartimento há uma porta com acionamento basculante confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS. Cada porta deve possuir 2 dobradiças e dois pistões a gás. Fechadura do tipo tambor cilíndrico tipo "Yale" com chave dobrável. Copo do armário em chapa de aço SAE 1010/1020 de espessura, 0,75 mm. Base estruturada por meio de tubo de aço carbono SAE 1020 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço carbono 1" polegada, de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do armário. Inserir em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. O fundo do modulo com 01 fechamento em MDF de 6 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico na cor branca, fixadas ao corpo por meio de rasgos nas laterais do armário. Todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, A pintura das peças em aço em tinta pó pelo processo eletrostático, curado a uma temperatura de pelo menos 230°</p>						
--	--	--	--	--	--	--



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

<p>C, na cor branca texturizada. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. Embalagem: todas as peças deverão ser embaladas e acondicionadas em filme plástico do tipo "plástico bolha" e envoltos em conjunto por meio de papelão ondulado. Cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de utilização informando todo o conteúdo da embalagem, por meio de desenho de conjunto, lista de peças e elementos de fixação, como também, a descrição passo a passo de cada fase de utilização. Dimensões: alt. 165 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">•ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas;•grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas•grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas•grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada•ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, com valor médio superior á 100 µm;•ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma					
--	--	--	--	--	--



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
 Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
 Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

	<p>ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010;</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 •Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MÓVEIS LTDA</p>					
9	<p>MÓDULO DE ARMAZENAMENTO, TRANSPORTE E RECARGA PARA NETBOOKS E TABLETS (TIPO "CHARGE MATE"), COM CAPACIDADE PARA ARMAZENAMENTO E CARREGAMENTO DE ATÉ 36 NOTEBOOKS.</p> <p>Corpo em aço, ABS e MDF, desmontável em 8 partes sendo: 2 laterais, 1 fundo, 1 base, 1 cabeceira, 2 portas, 1 prateleira divisória. Fechamento superior e inferior em ABS, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 "castelos" para fixação a estrutura retangular, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico, possui os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas. O módulo é montado com o uso de parafusos e rebites. O fechamento superior deve ter um rebaixo em formato retangular com profundidade de 20 mm, revestido com uma manta emborrachada de 1 mm de espessura, para contenção dos equipamentos de forma segura antes ou depois do acondicionamento para carregamento. A base possui 4 rodízios para pisos frios, com sistema de travas por pedal, injetados em nylon reforçado com fibra de vidro, com eixos de aço, rodas duplas de 75 mm, injetadas em PVC, com capacidade de 60 kg cada. Banda de rodagem em poliuretano injetado. Eixo dotado de rosca métrica. Sistema</p>	APFORM/ DM-CAR	UND	80	R\$ 6.650,00	R\$ 532.000,00



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

<p>de travas nos dois sentidos, tanto na rotação como no giro, através de mecanismo metálico. Eixos com sistema de rosca M12. Corpo do armário em chapa de aço de espessura, 0,75 mm. Laterais direita e esquerda do armário, com ventilação por meio de furos redondos com diâmetro de 10 mm em número de no mínimo 184 furos (23 linhas e 8 colunas de furos), prateleira fixada a lateral por meio de cremalheiras estampadas diretamente na lateral. Base estruturada por meio de tubo de aço carbono 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, Duas portas confeccionada em MDF de 18 mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão na cor branca, com bordas revestida em fita ABS azul de 2,5 mm de espessura. Cada porta deve possuir 2 dobradiças. Para o fechamento seguro do compartimento, há uma fechadura digital por senha individualizada, o mesmo sistema também atua como puxador da porta do compartimento. Fundo do módulo com 01 fechamento em chapa de aço com espessura de 0,75 mm, com furação de diâmetro de 10 mm na quantidade de 506 furos (23 linhas e 22 colunas de furos). Todas as peças em aço deverão receber tratamento por meio de banhos sucessivos para proteção por meio de fosfatização, pintura eletrostática epóxi pó, na cor branca texturizada. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Deve ser eliminado respingos e irregularidades de soldas, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. Cada módulo deverá possuir em sua embalagem um manual de uso. Na lateral direita e esquerda do armário deve ter um puxador para deslocamento, em tubo redondo de espessura mínima 1.5mm fixado a estrutura por meio de parafuso interno ao módulo.</p>					
---	--	--	--	--	--



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

<p>Também na parte externa deve existir uma peça em chapa de aço com espessura 2 mm, em formato de alça borboleta para enrolar o fio quando o mesmo não estiver em uso. O módulo deve ser conectado a rede elétrica de 220V ou 110V com capacidade de 10A. Distribuição de rede elétrica por prateleira, a rede de alimentação elétrica normatizada contando com 3 linhas de tomadas com 12 posições cada linha, tomadas padrão conforme a norma, cabo tipo chicote externo responsável pela entrada da corrente elétrica. Proteção por disjuntor geral DR/DPS com temporizador de desligamento automático. Dimensões: alt. 89 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">•ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas;•grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas•grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas•grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada•ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, com valor médio superior à 100 µm;•ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010;•ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma					
--	--	--	--	--	--



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
 Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
 Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

	<p>astm D3359:2017</p> <p>•Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação.</p> <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA</p>					
10	<p>ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS Estante em aço, prateleiras em Chapa 22 (espessura mínima de 0,80mm) e colunas em chapa 16 (espessura mínima de 1.5 mm), altura mínima da regulagem da prateleira 25 mm, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti-ferruginoso e fosfatizante) com banhos sucessivos a quente, com desengraxante, decapante, fosfatização e passivador, pintura através de sistema eletrostático epóxi pó curado em estufa de pelo menos a 230 ° C, com superfícies lisas e uniformes, contendo 06 prateleiras. As colunas em "L" deverão receber sapatas plásticas em suas terminações em contato com o chão. Toda estrutura em cinza claro. Dimensões: alt. 175 cm, larg. 95 cm, prof. 43,5 cm Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 5mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas •grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a 	APFORM/ EST-6PT	UND	400	R\$ 551,00	R\$ 220.400,00



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
 Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
 Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

<p>norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, com valor médio superior á 100 µm; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 •Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA</p>					
VALOR TOTAL DO LOTE 1					R\$ 16.803.600,00 (dezesseis milhões, oitocentos e três mil, e seiscentos reais.)

LOTE 2						
ITEM	DESCRIÇÃO	MARCA/ MODELO	UNID.	QUANT.	VALOR UNITÁRIO R\$	VALOR TOTAL R\$
1	<p>CADEIRA FIXA COM ESPALDAR BAIXO A estrutura é composta de tubos de aço 1010/1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos 16x30 com 1,5 mm de espessura e soldados à duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" com 1,2 mm de espessura pelo processo de soldagem MIG, formando um conjunto estrutural empalhável. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.</p>	APFORM/ CAD FIX E/B	UND	2000	R\$ 297,00	R\$ 594.000,00



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 – Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

<p>O assento é produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 415 mm (profundidade), apresentando em suas extremidades cantos arredondados.</p> <p>O encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335mm (altura), apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica.</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">•ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas;•grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas•grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas•grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada					
---	--	--	--	--	--



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
 Distrito Industrial I - Lote 4 - Macalba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
 Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

	<ul style="list-style-type: none"> •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 •Laudo Ergonômico NR 17 específico do produto •Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA</p>					
2	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR BAIXO</p> <p>Rodízio constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 5cm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA), o corpo do rodízio configurado de forma semicircular é fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base definida por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um</p>	APFORM/ CAD GIR E/B	UND	1000	R\$ 693,00	R\$ 693.000,00



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 – Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

<p>diâmetro na ordem de 555 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/20 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto.</p> <p>O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno.</p> <p>Coluna a gás constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA.</p> <p>O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação).</p>				
---	--	--	--	--

<p>A plataforma é fabricada com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5mm sendo fixada ao assento por 4 parafusos sextavados com dimensões aproximadas de ¼" x 1 ½. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e é revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O assento é produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 415mm (profundidade), apresentando em suas extremidades cantos arredondados.</p> <p>A estrutura de sustentação do assento e do encosto é fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,2mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó.</p> <p>O apoio de braço é formado pelo prolongamento da estrutura de sustentação do assento e encosto coberto por uma peça em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção com acabamento texturizado. Suas dimensões giram em torno de 5,5 mm de largura por 24,5 mm de comprimento e são fixados por 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0x25 mm.</p> <p>O encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335mm (altura), apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se</p>				
--	--	--	--	--





CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I. M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

<p>encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">•ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas;•grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas•grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas•grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada•ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm;•ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010;•ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017•Laudo Ergonômico NR 17 específico do produto•Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA</p>				
---	--	--	--	--



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

3	<p>CADEIRA FIXA SOBRE LONGARINA COM ESPALDAR BAIXO 3 LUGARES Conjunto montado sobre Longarinas de 3 lugares, dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação de 3 usuários de forma ergonômica e confortável. Estrutura denominada de travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, possuem 2 (duas) luvas conificadas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Possuem 2 (dois) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Possui ainda 2 (dois) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) para cada suporte. Para montagem são utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1.½" para cada assento. 2 pés que se unem à travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de secção oblonga 29x58 com parede de 1,9 mm, conformado por estampagem e soldado às travessas e pés pelo processo de soldagem (MIG). As extremidades da longarina são compostas por ponteiras, desenvolvidas para estrutura denominada de travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, possuem 2 (duas) luvas conificadas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Possuem 2 (dois) suportes para cada assento produzidos em chapas de</p>	APFORM/ LONGARINA 3 L E/B	UND	1000	R\$ 990,00	R\$ 990.000,00
---	---	--	------------	-------------	-------------------	---------------------------



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I.É. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 – Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

<p> aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Possui ainda 2 (dois) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) para cada suporte. Para montagem são utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1.½" para cada assento.</p> <p>As extremidades da longarina são compostas por ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.</p> <p>O assento é produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 415mm (profundidade) tendo, apresentando em suas extremidades cantos arredondados, a estrutura de sustentação do assento e do encosto é fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,2mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó.</p> <p>O apoio de braço é formado pelo prolongamento da estrutura de sustentação do assento e encosto coberto por uma peça em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção com acabamento texturizado. Suas dimensões giram em torno de</p>					
---	--	--	--	--	--



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

<p>5,5 mm de largura por 24,5 mm de comprimento e são fixados por 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0x25 mm.</p> <p>O encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335mm (altura), apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica.</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm.</p> <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">*ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas;*grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas*grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas*grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada*ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm;					
---	--	--	--	--	--



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
 Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 – Caixa Postal 83
 Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

	<ul style="list-style-type: none"> •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 •Laudo Ergonômico NR 17 específico do produto •Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA</p>					
4	<p>CADEIRA FIXA Cadeira fixa estofada, sem braços, montada sobre armação tubular de aço com quatro pés. DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS</p> <ul style="list-style-type: none"> •Largura do assento: 500 mm +/-50 mm; •Profundidade do assento: 460 mm +/-10 mm; •Altura do assento: 430 mm +/-10 mm; •Largura do encosto: 400 mm +/-10 mm (medida no ponto mais saliente do apoio lombar); •Extensão vertical do encosto: 350 mm +/-10 mm; •Espessura da espuma do assento: mínima de 40 mm; •Espessura da espuma do encosto: mínima de 30 mm. •Tolerâncias dimensionais para tubos conforme ABNT ABNT6591. •Tolerâncias para camada de tinta: mínimo 40 micrometros /máximo 100 micrometros. <p>CARACTERÍSTICAS</p> <ul style="list-style-type: none"> •Assento e encosto confeccionados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5 mm cada. •Estofamento do assento e do encosto em espuma de poliuretano expandido, colada à madeira e revestida com tecido, na cor cinza, dotado de proteção com produto impermeabilizante hidro-repelente. 	APFORM/ CAD FIX EST	UND	200	R\$ 495,00	R\$ 99.000,00



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 – Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

<p>•Fases inferior do assento e posterior do encosto revestidas com capas de plástico injetado, na cor preta.</p> <p>•Fixação do assento e do encosto à estrutura por meio de parafusos com rosca métrica e porcas de cravar.</p> <p>•Estrutura constituída de 4 pés, confeccionada em tubo de aço com costura, laminado a frio, secção circular mínima 22,3 mm (7/8"), com espessura mínima de 1,5 mm (chapa 16).</p> <p>•Acabamento das partes metálicas em pintura em pó, brilhante, na cor preta.</p> <p>•Terminações de tubos em plástico injetado, na cor preta, fixadas através de encaixe. Estas não devem poder ser retiradas sem o uso de ferramentas.</p> <p>•Sapatas articuladas para garantir o nivelamento em relação às variações do piso.</p> <p>•Todos os encontros de tubos ou uniões de partes metálicas devem receber solda em toda a extensão da união.</p> <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <p>•ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas;</p> <p>•grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas</p> <p>•grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas</p> <p>•grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada</p> <p>•ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm;</p> <p>•ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma</p>				
--	--	--	--	--



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
 Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
 Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

	<p>ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010;</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 •declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMERCIO DE MÓVEIS LTDA</p>					
5	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR BAIXO</p> <p>Rodízio constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 5cm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA), o corpo do rodízio configurado de forma semicircular é fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA).</p> <p>As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo.</p> <p>Base definida por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/20 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio</p>	APFORM/ CAD GIR E/B	UND	400	R\$ 693,00	R\$ 277.200,00

<p>sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto.</p> <p>O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno.</p> <p>Coluna a gás constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA.</p> <p>O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação).</p> <p>A plataforma é fabricada com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5mm sendo fixada ao assento por 4 parafusos sextavados com dimensões aproximadas de ¼" x 1 ½. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e é revestida por pintura eletrostática epóxi em pó.</p>				
---	--	--	--	--





CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaiba-RN - CEP: 59280-000 – Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

<p>O assento é produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 415mm (profundidade), apresentando em suas extremidades cantos arredondados.</p> <p>A estrutura de sustentação do assento e do encosto é fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,2mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó.</p> <p>O apoio de braço é formado pelo prolongamento da estrutura de sustentação do assento e encosto coberto por uma peça em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção com acabamento texturizado. Suas dimensões giram em torno de 5,5 mm de largura por 24,5 mm de comprimento e são fixados por 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0x25 mm.</p> <p>O encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335mm (altura), apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica.</p> <p>O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica.</p>				
--	--	--	--	--



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
 Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 – Caixa Postal 83
 Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

	<p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma ABNT 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma ABNT 5841:2015 t0 = isento de bolhas •grau de enferrujamento conforme a norma ABNT iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma ABNT 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma ABNT 11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 •declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA</p>					
6	<p>CADEIRA FIXA APROXIMAÇÃO S COM ESPALDAR MEDIO E ENCOSTO EM TELA -Base Estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4mm com parede de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Base e suporte são fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos</p>	<p>PLAXMETA/ BRISA APROXIMAÇÃO S</p>	<p>UND</p>	<p>80</p>	<p>R\$ 1.485,00</p>	<p>R\$ 118.800,00</p>

<p>estão unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contem 4 (quatro) deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores são fabricados em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados flangeados ¼" x 2.¼".</p> <p>Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.</p> <p>-Assento Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno).</p> <p>-Apoia Braços</p>				
---	--	--	--	--



<p>O apoio de braço é fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem do apoio à estrutura são utilizados 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0 x 25 mm para cada braço.</p> <p>-Encosto O encosto é constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 550mm de altura. A superfície de contato com o usuário é formada por uma tela tencionada 100% Poliéster fixada à moldura, que por sua vez é fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. A estrutura recebe 4 (quatro) buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina e após, o conjunto é fixado em uma lâmina de aço que fará a ligação do encosto com o assento. O apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, utilizando o processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície do encosto e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Possui um sistema semelhante à catraca para a regulação da posição, bastando ser movido para cima ou para baixo até a posição desejada. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir</p>				
---	--	--	--	--





CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
 Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
 Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

	os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial: -Certificada conforme norma ABNT NBR 13962: Versão 2018. -Laudo Ergonômico NR 17. -Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação. FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS					
7	<p>CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE COM ESPALDAR ALTO E ENCOSTO EM TELA</p> <p>-Rodízios Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico de nominado de poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano(PU). O corpo do rodízio é confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono1005/1010com 6 mm de diâmetro. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono1008/1010com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos.</p> <p>-Base Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cincopás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodízios.</p> <p>-Coluna a Gás</p>	PLAXMETA/ BRISA GIRATÓRIA	UND	40	R\$ 2.475,00	R\$ 99.000,00

<p>É constituída um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto, e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação).</p> <p>-Mecanismo Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Ele possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com acabamento superficial texturizado para impedir o acesso do usuário nas partes móveis do mecanismo. Possui duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira. O mecanismo possui o seguinte recurso: - Movimento de reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição.</p> <p>-Assento Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra de 1/4" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade</p>				
--	--	--	--	--





CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 – Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

<p>controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 40 mm.</p> <p>O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno).</p> <p>-Apoia Braços</p> <p>Apoio de braço com regulagem de altura, que se dá pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas,</p> <p>A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já o restante dos componentes é fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com 30% de fibra de vidro. Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço.</p> <p>-Encosto</p> <p>O encosto é constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 550 mm de altura. A superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% poliéster fixada à moldura. Essa por sua vez é fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. A estrutura recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do</p>				
---	--	--	--	--

<p>encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, dependendo da opção selecionada.</p> <p>O apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm.</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm.</p> <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Certificada conforme norma ABNT NBR 13962: Versão 2018. -Laudo Ergonômico NR 17. -Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação <p>FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS</p>					
VALOR TOTAL DO LOTE 2					R\$ 2.871.000,00 (dois milhões, oitocentos e setenta e um mil reais.)

LOTE 3						
ITEM	DESCRIÇÃO	MARCA/ MODELO	UNID.	QUANT.	VALOR UNITÁRIO R\$	VALOR TOTAL R\$
1	<p>CONJUNTO ALUNO ADULTO</p> <p>O conjunto descrito deve ser certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT ABNT 14006: Conjunto formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de</p>	PLAXMETAL/ ELOPLAX	CJ	10000	R\$ 655,52	R\$ 6.555.200,00



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

<p>parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Philips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento. A mesa deve ter 760 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato de 2 (dois) ângulos possibilitando a formação de círculos com 6 (seis) ou 30 (trinta) mesas. O tampo deve fixar-se ao contra</p>				
--	--	--	--	--

<p>tampo por meio de 06 (seis) encaixes, 4 cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 680 mm na base maior, 595 mm na base menor e 560 mm lateralmente, contendo 02 (dois) porta objetos laterais da superfície de uso integrados ao tampo disponibilizando uma área útil de superfície de uso do tampo de 560 mm x 515 mm. A área somando os dois (02) porta objetos deve ser de aproximadamente 0,29 m². Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20 mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5 mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de ø 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros plásticos de acabamento fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a:</p>				
--	--	--	--	--



<p>proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT 14006. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). -Laudo de acordo com a ABNT 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². -Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. -Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade, que o produto atendem os padrões da Ergonomia, emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. -Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de 					
---	--	--	--	--	--



	<p>tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.</p> <p>-Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dele, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade.</p> <p>-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos.</p> <p>FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS</p>					
2	<p>CONJUNTO ALUNO JUVENIL</p> <p>O conjunto abaixo descrito deve ser certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT ABNT 14006. Conjunto formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiros, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 345 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão</p>	PLAXMETAL/ ELOPLAX	CJ	1000	R\$ 636,24	R\$ 636.240,00



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

<p>deve ser de 385 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plástica. A mesa deve ter 650 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato de 2 (dois) ângulos possibilitando a formação de círculos com 6 (seis) ou 30 (trinta) mesas. O tampo deve fixarse ao contra tampo por meio de 06 (seis) encaixes, 4 cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 680 mm na base maior, 595 mm na base menor e 560 mm lateralmente, contendo 02 (dois) porta objetos laterais da superfície de uso integrados ao tampo disponibilizando uma área útil de superfície de uso</p>				
--	--	--	--	--

<p>do tampo de 560 mm x 515 mm. A área somando os dois porta objetos deve ser de aproximadamente 0,29 m2. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de \varnothing 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros plásticas de acabamento fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT 14006. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. 				
---	--	--	--	--



<p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila).</p> <p>-Laudo de acordo com a ABNT 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².</p> <p>-Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas.</p> <p>-Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade, que o produto atendem os padrões da Ergonomia, emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.</p> <p>-Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.</p> <p>-Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dele, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade</p>				
--	--	--	--	--



	apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. -Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos. FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS					
3	<p>CONJUNTO ALUNO INFANTIL O conjunto abaixo descrito deve ser certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT ABNT 14006. Conjunto formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 305 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 355 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser</p>	PLAXMETAL/ ELOPLAX	CJ	1500	R\$ 626,60	R\$ 939.900,00

<p>travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos.</p> <p>A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó.</p> <p>As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento. A mesa deve ter 590 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato de 2 (dois) ângulos possibilitando a formação de círculos com 6 (seis) ou 30 (trinta) mesas. O tampo deve fixarse ao contra tampo por meio de 06 (seis) encaixes, 4 cliques do tipo Snap-fit e duas torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 680 mm na base maior, 595 mm na base menor e 560 mm lateralmente, contendo 02 (dois) porta objetos laterais da superfície de uso integrados ao tampo disponibilizando uma área útil de superfície de uso do tampo de 560 mm x 515 mm. A área somando os dois porta objetos deve ser de aproximadamente 0,29 m².</p> <p>Deve possuir 01 (um) portá livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas</p>				
--	--	--	--	--



<p>camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de \varnothing 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT 14006. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, média de no mínimo 80 J/M. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila). -Laudo de acordo com a ABNT 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². -Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. 				
--	--	--	--	--



	<p>-Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade, que o produto atendem os padrões da Ergonomia, emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.</p> <p>-Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.</p> <p>-Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dele, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade.</p> <p>-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos.</p> <p>FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS</p>					
4	<p>CONJUNTO PARA EDUCAÇÃO INFANTIL 4 LUGARES A mesa deve ser composta por tampo em plástico injetado de alto impacto à base de ABS Natural, que se fixam à estrutura por meio de encaixes.</p>	<p>PLAXMETAL/ CJC 4L</p>	<p>CJ</p>	<p>600</p>	<p>R\$ 2.410,00</p>	<p>R\$ 1.446.000,00</p>



<p>sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafusos. Após montada a mesa deve medir 610x810 mm e ter 590 mm de altura.</p> <p>A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo deve existir um cone em aço 1010/1020 onde serão montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realizará a fixação das pernas sem o uso de parafusos.</p> <p>As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede.</p> <p>Na extremidade inferior de cada pé deve existir de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõem a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi.</p> <p>A cadeira por sua vez deve ser constituída de estrutura metálica, assento e encosto plásticos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento pólido e dimensões aproximadas de 330 mm de largura, 320 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de 4 (quatro) cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 2 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico FL de diâmetro 5x30 mm fenda Phillips. A altura do assento até o chão deve ser de 355 mm aproximadamente. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em</p>					
--	--	--	--	--	--



<p>polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido. Suas dimensões aproximadas devem ser 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travado por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada em tubos de aço industrial, composta por pernas e travessas em tubo de seção circular com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de 1,06 mm e "L's" fabricados em tubo de seção quadrada 20x20 mm e espessura de parede de 1,2 mm. As peças devem ser unidas entre si por meio de solda MIG. O conjunto deve receber tratamentos de banhos químicos e pintura epóxi (pó), o que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura. Nas pontas dos tubos dos pés a cadeira deve receber ponteiros plásticos de polipropileno para acabamento, e nas extremidades das travessas devem ser colocadas ponteiros de polipropileno com aba para proteção das estruturas quando as mesmas são empilhadas no transporte. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Laudo de acordo com a ABNT 8096, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre, com duração igual ou superior a 600 horas. -Laudo de acordo com a ABNT 9209/86 atestando que os produtos 				
--	--	--	--	--





CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

<p>possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².</p> <ul style="list-style-type: none">-Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras.- Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas.-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8095/2015, com duração igual ou superior a 600 horas.-Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade, que o produto atende os padrões da Ergonomia, emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA.-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.-Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.-Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e					
--	--	--	--	--	--



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
 Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
 Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

	<p>certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade.</p> <p>-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação.</p> <p>FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS</p>					
5	<p>CONJUNTO INFANTIL COMPOSTO POR 06 MESAS, 06 CADEIRAS E 01 MESA CENTRAL.</p> <p>MESA ESCOLAR INFANTIL:</p> <p>Com montagem simplificada e que permite o seu emprego também como brinquedo infantil. Compreende em um corpo estruturante, um porta-livros e um tampo substancialmente trapezoidal. O corpo é inteiriço de forma poliédrica e moldado no processo de injeção com termoplástico denominado copolímero de polipropileno em uma peça única, sendo composto de um pé dianteiro largo e de secção transversal em " U ", voltado para dentro, dois pés traseiros também em " U ", voltados para frente e suavemente arqueados, travessas superiores e travessas inferiores de ligação dos pés dianteiros nos pés traseiros. O tampo apresenta uma forma substancialmente trapezoidal e moldado pelo processo de injeção com material denominado ABS, porém com base menor arredondada e chanfrosnas extremidades das bases maiores. Um sulco transversal, posicionado junto á base menor do tampo, se destina a porta -objetos. O porta-livro apresenta a forma de uma placa triangular e moldado pelo processo de injeção com material denominado Copolímero de Polipropileno, com vértice frontal arredondado, sendo encaixada em trilhos situados nas superfícies internas das travessas superiores do corpo e sendo fixada por meio de pinos salientes que se projetam da placa e penetram em orifícios das travessas superiores. As dimensões da mesa</p>	PLAXMETAL/ ELOTOY	CJ	800	R\$ 5.687,60	R\$ 4.550.080,00



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

<p>giram em torno de 620 mm na base maior, 235 na base menor e 465 mm lateralmente e espessura média de 3,5 mm.</p> <p>CADEIRA INFANTIL: Formada com assento, encosto e estrutura com a seguinte descrição técnica: Assento, confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 330 mm de largura por 320 mm de profundidade, 04 mm de espessura, cantos arredondados, montado à estrutura por meio de 04 (quatro) cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 02 mm de espessura, que acomodam parafusos autos atarraxantes para plástico FL de diâmetro 5x30 mm de fenda Phillips. Altura em relação ao piso 350 mm. Encosto é inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura média de 3,5 mm, cantos arredondados, unindo à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores nos tubos da estrutura travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou de parafusos. Estrutura, fabricada em tubos de aço industrial com pés e travessas em tubo de seção circular com diâmetro de 19,05 mm com espessura de 1,06 mm, base do encosto fabricados em tubo de seção quadrada 20x20 mm com espessura de 1,2 mm, peças de tubos de aço industrial são unidas entre si por meio de solda MIG e tratadas por conjunto de banhos químicos, com pintura epóxi (pó), que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura, com ponteiros plásticos de polipropileno nos pés e nas</p>				
--	--	--	--	--



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

<p>extremidades das travessas com acabamento, são ponteiras com aba para proteção das estruturas quando as mesmas são empilhadas para transporte.</p> <p>MESA CENTRAL: Constituída de duas peças plásticas e um tubo central. As peças plásticas são confeccionadas em polipropileno copolímero injetado com acabamento superficial liso sem brilho, com espessura mínima de 3mm. As peças, vistas superiormente, apresentam formato sextavado para união de 06 mesas, que formam um círculo. Possuindo 07 divisórias: Seis referentes às faces externas e uma central. Na parte inferior a peça apresenta um ressalto de 40 mm para encaixe do tubo central. Estrutura central fabricada em tubo de aço industrial com diâmetro de 38,1mm com espessura de 0,9mm. As peças plásticas são encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, Altura em relação ao piso 590 mm. Conjunto com Mesas infantil e Cadeiras Infantil nas Cores: Amarelo, Vermelho, Azul, Laranja, Verde e Roxo. Mesa Central Cor Cinza, Estrutura da Mesa Central e das Cadeiras na Cor Branca. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado conforme norma ABNT NBR NM300-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, média de no mínimo 80 J/M.-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila).				
---	--	--	--	--



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 – Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

<p>-Laudo de acordo com a ABNT 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².</p> <p>-Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras.</p> <p>-Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas.</p> <p>-Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade, que o produto atende os padrões da Ergonomia, emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA.</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.</p> <p>-Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.</p> <p>-Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade.</p>				
--	--	--	--	--



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
 Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
 Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

	-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS					
6	CARTEIRA COM PRANCHETA LATERAL O Conjunto E se trata de uma cadeira escolar com prancheta lateral fixa acoplada a estrutura. Deve ser composto por estrutura metálica, assento, encosto, porta livros e prancheta plásticos. A prancheta deve ser injetada em ABS virgem com as seguintes dimensões 620 mm de comprimento por 316 mm de largura e espessura mínima de parede de 3 mm que permita a inserção de uma folha A4, rotacionada em 20°, em sua superfície de trabalho. Ela deve possuir porta canetas de 290 mm x 24 mm e deve ser fixada ao suporte estrutural por meio de contra tampo injetado em polipropileno dotado de 5 encaixes. A altura da prancheta ao chão na região de apoio do cotovelo deve ser de 685 mm e a mesma deve possuir uma inclinação de 10° com o plano horizontal afim de proporcionar maior conforto ergonômico ao usuário. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado e com aberturas para ventilação, com dimensões de 465 mm de largura, 410 mm de profundidade, 5 mm de espessura de parede e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 4 (quatro) cavidades reforçadas com aletas, que devem acomodar parafusos para plástico FL de diâmetro 5x30 mm fenda Phillips. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado e aberturas para ventilação, com dimensões	PLAXMETAL/ ERGOPLAX	UND	2000	R\$ 578,40	R\$ 1.156.800,00

<p>de 460 mm de largura por 330 mm de altura, com espessura de parede de 5 mm e cantos arredondados. Deve ser unido à estrutura por meio de suas cavidades posteriores que se encaixam à estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O porta-livros deve ser produzido em polipropileno copolímero virgem pelo processo de injeção de termoplásticos. Ele deve ser totalmente fechado nas partes laterais e traseira e com aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso ao porta-livros mede 270mm x 85mm, e sua profundidade deve ser de 270mm. Deve acoplar-se ao assento através de abas que se prolongam da cesta e juntam-se com a estrutura onde devem ser fixadas por 4 parafusos. A estrutura deve ser fabricada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base de ligação do assento e encosto e as pernas com tubos de secção oblonga 16x30 mm e espessura de parede de 1,5mm dobrados. Duas travessas horizontais em tubo de 22 mm de diâmetro e 1,2mm de espessura de parede que servem de encaixe para o suporte da prancheta. Esse por sua vez deve ser fabricado em um tubo 19 mm de diâmetro e 1,2 mm de espessura de parede. Todas as peças da estrutura metálica devem ser unidas por solda MIG, tratadas em conjuntos de banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó), que garanta proteção antioxidante e uma maior vida útil ao conjunto. Além disso todas as pontas dos tubos devem ser cobertas buchas plásticas. O assento e o encosto apresentam como opcional alma estofada com espuma laminada de espessura igual a 20mm e densidade 26 (figura 2). A alma estofada deve ser montada ao assento por meio de parafusos phillips Ø3.5x8mm para plástico, e ao encosto por meio de encaixes.</p>				
---	--	--	--	--





CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

<p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, média de no mínimo 80 J/M.Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila).-Laudo emitido pela Abergó, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA) e ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.-Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e prancheta em resina plástica.-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto e prancheta em resina plástica.-Catálogo técnico do produto comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação.-Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o					
--	--	--	--	--	--



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
 Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 – Caixa Postal 83
 Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

	<p>fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p> <p>-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 01 ano contra qualquer defeito de fabricação.</p> <p>FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS</p>					
7	<p>CONJUNTO MESA E CADEIRA PARA PROFESSOR.</p> <p>Mesa com tampo modular em plástico injetado de alto impacto que se fixa à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais e 4 parafusos. Possui um tapume de 650x250 mm em MDP de 15 mm de espessura revestido com laminado melamínico branco fixado na parte frontal da mesa por 4 parafusos soberbos. Após montada a mesa mede 610 x 810 mm e tem 760 mm de altura. A estrutura é formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40 mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde são montados os pés da mesa. Esse cone é fabricado em tubo Ø 2" com 2,25 mm de parede e recebe internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas são fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x0,9 mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura</p>	PLAXMETAL/ CJP PLAX	CJ	400	R\$ 2.120,80	R\$ 848.320,00



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

<p>em tinta Epoxi.</p> <p>A Cadeira Giratória deve ser constituída de assento e encosto; plataforma, coluna e base com rodízio. A estrutura de sustentação do assento e encosto deve ser fabricada em tubos de aço 1010 / 1020 com Ø 22.20 mm e 1.50 mm de espessura de parede, fosfatada e pintada com tinta epóxi pó. Os tubos devem ser curvados e furados para acoplarem-se ao assento e encosto unindo-se com o mecanismo onde serão fixados por 4 parafusos 1/4"x1.1/2" mm sextavados flangeados. O conjunto deve ser então acoplado ao pistão a gás e esse acoplado à base de cinco pernas com sapatas. O assento deve ser produzido em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 465 mm de largura, 470 mm de profundidade com 5 mm de espessura de parede com cantos arredondados, unidos à estrutura por meio de 4 (quatro) porcas aparafusadas (bucha americana 1/4"x13mm); e 4 (quatro) parafusos sextavados flangeados 1/4"x1.1/2". Sobre o assento deve existir um estofamento com alma plástica fixado ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A altura do assento ao piso deve ser regulável de 410 a 520 mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unido à estrutura metálica pelo encaixe de dupla cavidade na parte posterior do encosto, sendo travado por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação. O mecanismo deve ser feito em chapa de aço</p>				
--	--	--	--	--

<p>1010/1020 de espessura 2.65mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. Dotada de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A base penta pé deve ser fabricada em chapa 1010/1020 de espessura 1,20mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. A coluna deve ser com movimento à gás com curso de 110 mm e comprimento mínimo de 295 mm e máximo de 405 mm aproximadamente, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado.</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8094/83, com avaliação pela ISO 4628-3/2015 com duração igual a 600 horas. -Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8095/2015, com duração igual ou superior a 600 horas. -Laudo de acordo com a ABNT 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². -Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. -Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. 				
---	--	--	--	--





CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
 Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 – Caixa Postal 83
 Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

	<p>-Laudo de acordo com a ABNT 8096, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre, com duração igual ou superior a 600 horas.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8094/83, com avaliação pela ABNT 5841/2015 com duração igual a 600 horas.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.</p> <p>-Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade.</p> <p>-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos contra qualquer defeito de fabricação. FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS</p>					
8	<p>SISTEMA DE SUPERFÍCIES Sistema para múltiplas funções como escrever, projetar e fixar, composto de painéis com dimensões de 2280 mm de comprimento e altura de 1200 mm, para uso interno em ambientes pedagógicos, administrativos, circulações, áreas comuns e outros. painéis compostos por substrato de MDF, de 18 mm de espessura, revestido na superfície frontal com laminado de alta pressão tipo lousa branca brilhante com linhas horizontais e verticais formando quadrados com 50 x 50 mm, com fácil remoção da</p>	APFORM/ QUADRO B	UND	1000	R\$ 2.313,60	R\$ 2.313.600,00

<p>tinta do pincel a seco de espessura mínima de 1 mm. colagem dos revestimentos frontal adesivo bi componente. superfície posterior do painel em BP branco tx. bordos encabeçados em fita de borda pp espessura de 2,5mm. acabamento liso fosco. colagem da fita de borda com adesivo hot melting. cantoneiras para proteção, fixação e afastamento da parede, em material polimérico injetado em ABS, em duas partes denominadas base e capa, medindo 120mm (largura) x 120mm (profundidade) x 40mm (espessura) que se encaixam entre si por meio de registros e envolvem o conjunto painel-perfis de bordo. acabamento externo de superfície: brilhante espelhado.</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> •ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina, conforme norma NBR 8094:1983, com o mínimo de 500 horas; •grau de empolamento quando a densidade de distribuição das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 d0 = isento de bolhas •grau de empolamento quando ao tamanho das bolhas conforme a norma NBR 5841:2015 t0 = isento de bolhas •grau de enferrujamento conforme a norma NBR iso 4628-3:2015 ri 0 = 0 % de área enferrujada •ensaio de determinação da espessura da camada de tinta conforme a norma NBR 10443:2008 e a norma astm d7091:2013, 100 µm; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma NBR 11003:2009 versão corrigida de 2010; •ensaio de aderência da tinta, determinação de aderência, conforme norma astm D3359:2017 				
--	--	--	--	--





CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
 Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 – Caixa Postal 83
 Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

	<p>•Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, atestando que a garantia mínima é de 02 anos contra qualquer defeito de fabricação. FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA</p>					
9	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 10 CADEIRAS INFANTIL. A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, formado por 4 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 2440x810mm e tem 590mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2" x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeira. O conjunto é composto por 10 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiros, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 350 mm de largura, 300 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto</p>	PLAXMETAL/ ELOPLAX	CJ	800	R\$ 5.109,20	R\$ 4.087.360,00



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 – Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

<p>atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à Estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8094/83, com avaliação pela ISO 4628-3/2015 com duração igual a 600 horas. Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora– NR 17 emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo				
--	--	--	--	--



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 – Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

<p>CREA.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8095/2015, com duração igual ou superior a 600 horas. -Laudo de acordo com a ABNT 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².</p> <p>-Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo de acordo com a ABNT 8096, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre, com duração igual ou superior a 600 horas.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8094/83, com avaliação pela ABNT 5841/2015 com duração igual a 600 horas.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.</p> <p>-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.</p> <p>-Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.</p> <p>-Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz</p>			
--	--	--	--



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
 Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 – Caixa Postal 83
 Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

	<p>parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dele, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade.</p> <p>-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, onde o período mínimo de garantia seja de 02 anos. FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS</p>					
10	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS JUVENIL</p> <p>A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, formado por 3 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1840x810mm e tem 640mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2" x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeira. O conjunto é composto por 6 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiros, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de</p>	PLAXMETAL/ ELOPLAX	CJ	400	R\$ 4.627,20	R\$ 1.850.880,00

<p>largura, 340 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 380 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à Estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8094/83, com avaliação pela 				
---	--	--	--	--





CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 – Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

<p>ISO 4628-3/2015 com duração igual a 600 horas. Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8095/2015, com duração igual ou superior a 600 horas. -Laudo de acordo com a ABNT 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². -Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo de acordo com a ABNT 8096, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre, com duração igual ou superior a 600 horas. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8094/83, com avaliação pela ABNT 5841/2015 com duração igual a 600 horas. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. -Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica. -Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de</p>				
--	--	--	--	--



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I.E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
 Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 – Caixa Postal 83
 Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

	<p>tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.</p> <p>-Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dele, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade.</p> <p>-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, onde o período mínimo de garantia seja de 02 anos. FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS</p>					
11	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO COM TAMPO INJETADO COM 8 CADEIRAS ADULTO</p> <p>A mesa deve ser composta por tampos modulares fabricada em ABS injetado de alto impacto, formado por 3 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1840x810mm e tem 760 de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2" x 0,9mm de parede e encaixadas sem o uso de parafusos. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeira. O conjunto é composto por 8 cadeiras, ela deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores</p>	PLAXMETAL/ ELOPLAX	CJ	600	R\$ 4.820,00	R\$ 2.892.000,00



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 – Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

<p>plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de aproximadamente 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à Estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epóxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento. Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm. Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir</p>				
--	--	--	--	--



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 – Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

<p>os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <ul style="list-style-type: none">-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8094/83, com avaliação pela ISO 4628-3/2015 com duração igual a 600 horas. Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho com recolhimento de ART pelo CREA.-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8095/2015, com duração igual ou superior a 600 horas. -Laudo de acordo com a ABNT 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².-Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo de acordo com a ABNT 8096, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre, com duração igual ou superior a 600 horas.-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da ABNT 8094/83, com avaliação pela ABNT 5841/2015 com duração igual a 600 horas.-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.-Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e				
---	--	--	--	--



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
 Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
 Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

	<p>encosto carteira e prancheta em resina plástica.</p> <p>-Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.</p> <p>-Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dele, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade.</p> <p>-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, onde o período mínimo de garantia seja de 02 anos. FABRICANTE: PLAXMETAL S/A - INDÚSTRIA DE CADEIRAS CORPORATIVAS</p>					
12	<p>MÓDULO DE ARMAZENAMENTO DE ÁGUA GELADA EM AÇO INOX - Corpo em INOX 304, fechamento superior e inferior em ABS nas cores opcionais: azul, vermelho, verde e cinza, com estrutura em parede de 4 mm (em qualquer corte transversal), possuindo 6 "castelos" para fixação a estrutura retangular da base, (tubo 25 x 25 mm) utilizar para união entre base de plástico e estrutura retangular, parafusos especiais para plástico. O bebedouro deve possuir os 12 vértices que compõe sua forma em raio de no mínimo 50 mm, sem encontros e arestas com quina viva o que proporciona maior higienização e facilidade de limpeza. Os pés do bebedouro devem ser em plástico injetado na mesma cor da base e tampo, com formato semi esférico e diâmetro de 70 mm, altura de 36,5 mm, parede da sapata com 3,5 mm de espessura, com oito "costelas" para</p>	APFORM/ BEB-DM	UND	300	R\$ 8.676,00	R\$ 2.602.800,00



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

<p>estruturação, borda final em contato com o piso chanfrado com inclinação de 45° e altura de 4 mm, com parafuso central de 5/16 que permita a sua regulagem. Base estruturada por meio de tubo de aço 25 x 25 quadrado na parede 1,5 mm, formando um retângulo com 890 x 390 mm, nas quatro extremidades internas do retângulo são soldados pelo processo MIG/MAG quatro tubos de aço 1" polegada de diâmetro na parede 1,5 mm, esses quatro tubos serão soldados perpendicularmente a estrutura retangular para formar os quatro pés do modulo, em suas extremidades buchas internas com porca insertada de 5/16 pol. de diâmetro que receberão as sapatas abauladas. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Deve ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas. O isotubo externo que envolve a serpentina e o tubo capilar, deve está envolto por uma capa em chapa de inox 18 (1,2 mm) com a finalidade de proteção. Calha em alumínio em reforço nas extremidades com mão francesa e tubo de descarga da água na parte traseira. Uma torneira curta para uso de copos e duas torneiras com válvula de pressão para uso direto, todas em aço com acabamento cromado. Placa base que fixa a unidade condensadora em chapa 18 (1,2 mm) com furação para ventilação e fixação da unidade condensadora, o aterramento deve ser fixado nessa mesma placa base. Tanque reservatório interno em aço inox 304, envolvido em espuma de poliuretano com no mínimo 4,5 cm de parede nas laterais e base. Serpentina em cobre revestido em tinta certificada para contato com água potável. Termostato com no mínimo 7 pontos de</p>				
--	--	--	--	--



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

<p>regulagem. Acompanha tubo flexível para instalação direta em rede de água potável.</p> <p>Dimensões :</p> <ul style="list-style-type: none">•Altura: 142 cm•Frente: 95 cm•Lateral: 43,5 cm <p>Capacidade :</p> <ul style="list-style-type: none">•Armazenamento de água gelada: de 100 litros. <p>Características gerais:</p> <ul style="list-style-type: none">•Reservatório interno em Aço Inox 304;•Unidade condensadora de 1/4HP;•Isolação térmica em poliuretano, retendo a temperatura.•Termostato interno com regulagem fixa de 5° à 15°C e tomada de 3 pinos;•Serpentina interna em cobre;•Compressor interno com gás refrigerante conforme legislação vigente.•Vazão aprox.: 20 Litros de água/ hora•O gás a ser utilizado no processo de refrigeração não poderá ser prejudicial à camada de ozônio, conforme protocolo de Montreal de 1987; Decreto Federal nº 99.280 de 07/06/90, Resolução Conama nº 13 de 1995, Decreto Estadual nº 41.269 de 10/03/97 e Resolução Conama nº 267 de 2000. É desejável e preferencial que o gás refrigerante tenha baixo índice GWP ("Global Warming Potential" - Potencial de Aquecimento Global), conforme o Protocolo de Kyoto de 1997 e Decreto Federal nº 5445 de 12/05/05, devendo nesta opção utilizar o gás refrigerante "R134a".•Dimensionamento e robustez da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação, estando de acordo com a determinação da portaria Inmetro nº 185, de 21 de julho de 2000, que determina a obrigatoriedade de todos os produtos eletroeletrônicos se adaptarem ao novo padrão de plugues e tomadas NBR 14136, a partir de 1º de janeiro de 2010.•Indicação da voltagem no cordão de alimentação. <p>Embalagem e rotulação:</p>				
---	--	--	--	--



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
 Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
 Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

<p>•Filmes de proteção nas superfícies externas do gabinete de fácil remoção.</p> <p>•Estruturas em EPS (Isopor) de alta densidade com elementos moldados de modo a garantir proteção adequada no transporte e armazenamento.</p> <p>•Rotulagem da embalagem - deve constar do lado externo da embalagem, rótulos de fácil leitura com identificação do fabricante e do fornecedor, indicação de voltagem / frequência e orientações sobre manuseio, transporte e estocagem.</p> <p>Manual de instruções:</p> <p>•Todo equipamento deve vir acompanhado de "Manual de Instruções", em português, fixado em local visível e seguro, contendo:</p> <p>•Orientações para instalação e forma de uso correto;</p> <p>•Procedimentos de segurança;</p> <p>•Regulagens, manutenção e limpeza;</p> <p>•Certificado de garantia do fabricante indicando Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência.</p> <p>OBSERVAÇÕES:</p> <p>Tolerância máxima para variação de medidas dimensionais (+ ou -) 3mm.</p> <p>Para garantir a qualidade, durabilidade e resistência, o item deve possuir os seguintes documentos que devem ser apresentados juntamente com a proposta inicial:</p> <p>-Declaração do fabricante, dando poderes ao licitante a comercializar a marca cotada, (a declaração do fabricante terá que fazer referência a esse certame).</p> <p>-Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante de doze meses (01 ano), contra quaisquer defeitos de fabricação do equipamento.</p> <p>FABRICANTE: APFORM INDUSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA</p>					
VALOR TOTAL DO LOTE 3					R\$ 29.879.180,00 (vinte e nove milhões, oitocentos e setenta e nove mil, e cento e oitenta reais.)



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I.E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 - Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (84) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

VALOR TOTAL GLOBAL DA PROPOSTA: R\$ 49.553.780,00 (quarenta e nove milhões, quinhentos e cinquenta e três mil, e setecentos e oitenta reais.)

PRAZO DE VALIDADE DA PROPOSTA: Prazo de validade da proposta que deverá ser de 60 (sessenta) dias a contar da data de sua apresentação;

PRAZO DE ENTREGA E LOCAL: Prazo para entrega do objeto, não poderá exceder 15 (quinze) dias úteis, contados da data do recebimento da Ordem de Fornecimento, emitido pelo CIMESMI ou pelo Município consorciado. É obrigatória a apresentação de Nota Fiscal pelo fornecedor no ato da entrega do objeto desta licitação junto ao almoxarifado, sob pena de não recebimento por parte da Prefeitura.

PRAZO DE PAGAMENTO: Os pagamentos serão efetuados, conforme as Ordens de Fornecimento emitidas pelos Municípios Consorciados, mediante apresentação das Notas Fiscais ou Faturas dos materiais entregues, devidamente atestados pelo responsável da Unidade recebedora, através de boleto bancário ou depósito em conta corrente da contratada. A licitadora/Contratante disporá do prazo de 05 (cinco) dias úteis para efetuar o atesto, ou rejeitar os documentos de cobrança por erros ou incorreções em seu preenchimento; A licitadora/Contratante disporá de até 15 (quinze) dias contados do atesto da respectiva nota fiscal/fatura para efetuar o (s) pagamento (s);

PRAZO DE GARANTIA: De acordo e conforme com o edital.

DADOS BANCÁRIOS: BANCO: Banco do Brasil

AGÊNCIA (nome/nº): Banco do Brasil – Rod. BR 101, Candelária – nº 1533-4

CONTA CORRENTE: 106341-3

PROCEDÊNCIA: PRODUTOS DE PROCEDÊNCIA NACIONAL.

No valor da proposta deverão estar contempladas todas e quaisquer despesas necessárias ao fiel cumprimento do objeto desta licitação, inclusive todos os custos com material de consumo, salários, encargos sociais, previdenciários e trabalhistas de todo o pessoal da Contratada, como também fardamento, transporte de qualquer natureza, materiais empregados, inclusive ferramentas, utensílios e equipamentos utilizados, depreciação, aluguéis, administração, tributos, impostos, taxas, emolumentos e quaisquer outros custos que, direta ou indiretamente, se relacionem com o fiel cumprimento pela Contratada das obrigações.

Declaramos que: Os preços propostos incluem todos os custos e despesas, tais como: custos diretos e indiretos, tributos incidentes, taxa de administração, materiais, serviços, encargos sociais, trabalhistas, seguros, fretes, embalagens, lucros e outros necessários ao cumprimento integral do objeto deste Edital e seus anexos.

Declaramos que estamos de pleno acordo com todas as regras e condições colocadas no edital e também em seus anexos.

Declaramos para todos os efeitos legais que, ao apresentar esta proposta, com os preços e prazos acima indicados, estamos de pleno acordo com as condições gerais e especiais estabelecidas para esta licitação, as quais nos submetemos incondicional e integralmente; Declaramos que até a presente data inexistem fatos impeditivos a participação desta empresa ao presente certame licitatório, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores; Declaramos que não possuímos em nosso quadro funcional servidor público ou dirigente de órgão ou entidade contratante ou responsável pela licitação, conforme art. 9 da lei nº 8.666/93, e não possuímos em nosso quadro societário servidor público da ativa, ou empregado de empresa pública ou de sociedade de economia mista; Declaramos, ainda, sob as penas da lei, que não estamos cumprindo pena de inidoneidade para licitar e contratar com a Administração Pública, em qualquer de suas esferas Federal, Estadual e Municipal, inclusive no Distrito Federal, conforme art. 97 da Lei nº 8.666/93.

Declaramos expressamente que nossos preços contidos na proposta escrita e naqueles que, porventura, vierem a ser ofertados por meio de lances verbais estão incluídos todos os custos diretos e indiretos, tais como: tributos incidentes, impostos, taxas de administração materiais, serviços, encargos sociais, trabalhistas, seguros, lucro, frete, embalagem, carreto e outros necessários ao cumprimento integral do objeto deste edital e seus anexos, como também, estamos de pleno acordo, com as condições especiais e gerais deste edital.

Declaramos que estamos de pleno acordo com todas as condições estabelecidas no Edital e seus Anexos, bem como aceitamos todas as obrigações e responsabilidades especificadas no Termo de Referência. Declaramos que nos preços cotados estão incluídas todas as despesas diretas e indiretas, frete, tributos, taxa de administração, despesas com salários, encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais, bem como leis sociais, leis trabalhistas, seguros, taxas e contribuições, transporte, alimentação, e demais despesas obrigatórias,



CNPJ: 06.198.597/0001-07 I. E. 20.096.536-0 I.M. 002.214-4
Distrito Industrial I - Lote 4 - Macaíba-RN - CEP: 59280-000 – Caixa Postal 83
Fone : (84) 98802-3825 / (34) 98802-8076 - licitacao@apform.com.br
www.apform.com.br

transporte e seguro até o destino, lucro e demais encargos de qualquer natureza necessários ao cumprimento integral do objeto deste certame, nada mais sendo válido pleitear a esse título. Dentre as recomendações voltadas para sustentabilidade ambiental, a presente proposta observará os seguintes critérios elencados na Instrução Normativa nº 1 de 19 de janeiro de 2010 da Secretaria de Logística e Tecnologia da Informação do Ministério do Planejamento, Orçamento e Gestão e no art.4º do Decreto nº 7.746/2012. Caso nos seja adjudicado o objeto da licitação, comprometemo-nos a entregá-lo no prazo determinado no documento de convocação, assim, depois de cumpridas nossas obrigações, e para fins de posterior pagamento.

Macaíba/RN, 04 de julho de 2023.

Damião Batista do Nascimento
Analista de Licitações
CPF: 090.318.314-50
RG: 3010068-SSP/RN

ATA DE APRECIÇÃO E JULGAMENTO

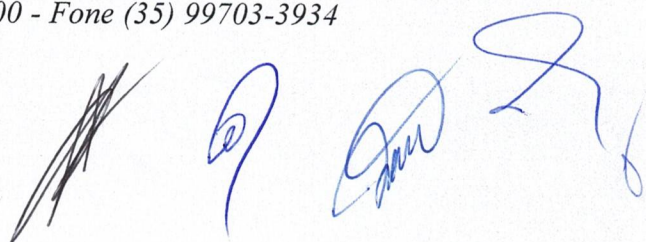
Pregão Presencial n° 07/2023 - Processo n° 08/2023

Aos quatro dias do mês de julho de 2023, às dez horas da manhã, na sala de licitação da Prefeitura Municipal de Consolação, situada a rua Ananias Cândido de Almeida, 13 - Centro, na cidade de Consolação, estado de Minas Gerais, reuniu-se a comissão Julgadora desta licitação, a fim de analisar, apreciar e julgar as propostas das empresas que estão participando do certame. Presentes a pregoeira Amanda Priscila Pereira e os membros da equipe de apoio Andrelita Antônia da Mota Souza, Caio Diego Pereira Nogueira, do Secretário Executivo Valmir Gutierrez Almeida Marques, do estagiário Jhonatam Eduardo da Silva Rocha e Márcio Magela dos Santos. Dando início aos trabalhos, constatou-se a presença das seguintes empresas: SERRA MOBILE INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA, inscrita no CNPJ n° 07.875.146/0001-20, de Caxias do Sul-RS, representado por José Carlos Pimentel, portador do CPF n° 343.028.247-00 e APFORM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA, inscrita no CNPJ n° 06.198.597/0001-07, de Macaíba-RN, representada por Damião Batista do Nascimento, portador do CPF n° 090.318.314-50. A pregoeira verificou que o extrato do edital de licitação foi devidamente publicado no Jornal Diário de Pouso Alegre, no Diário Oficial dos Municípios Mineiros da AMM (Associação Mineira de Municípios) e no site do CIMESMI em 22/06/2023. A pregoeira decidiu pela continuidade do certame, abrindo os envelopes propostas das licitantes, sendo apurado o seguinte:

Lotes	SERRA MOBILE	APFORM
01	Sem proposta	R\$17.688.000,00
02	R\$3.732.132,40	R\$2.900.000,00
03	Sem proposta	R\$30.995.000,00

Iniciada a fase de lances, para o lote 1, o representante da licitante APFORM ofereceu o lance de R\$17.511.120,00 (dezesete milhões, quinhentos e onze mil, cento e vinte reais). Em negociação com a pregoeira, chegou-se a proposta de R\$16.803.600,00 (dezesesseis milhões, oitocentos e três mil e seiscentos reais). Para o lote 2, o representante da licitante SERRA MOBILE INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA não apresentou lance. Em negociação, a empresa APFORM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA concedeu desconto de 1% sobre o valor global do lance, chegando-se em R\$2.871.000,00 (dois milhões, oitocentos e setenta e um reais). Para o lote 3, foi negociado o desconto de 3,5% sobre a proposta global, chegando-se no valor de R\$29.879.180,00 (vinte e nove milhões, oitocentos e setenta e nove mil, cento e oitenta reais). A pregoeira entendeu que as propostas negociadas estavam dentro do praticado no mercado, considerando os valores constantes da planilha do edital, declarando-as aceitáveis. Em ato contínuo, passou-se a verificação dos documentos de habilitação da licitante classificada em primeiro lugar, com a abertura do respectivo envelope. Foi verificada, após conferência pela pregoeira, membros da equipe de apoio e os representantes concorrentes que a documentação de habilitação da empresa APFORM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA estavam corretos e tempestivos, declarando-a habilitada. Por fim, considerando o resultado do certame, a pregoeira declarou a empresa APFORM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA a vencedora, adjudicando seu objeto à referida empresa. Foi requerido à empresa vencedora a apresentação de planilha detalhada adequada aos valores obtidos neste certame, sendo esta apresentada ao final desta reunião. Não houve manifestação de

CNPJ: 43.863.467/0001-78 – Rua Vereador Waldomiro Bueno, 109 – Jardim São Benedito - Cambuí –
MG – CEP: 37.600 -000 - Fone (35) 99703-3934





CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DOS MUNICÍPIO DO EXTREMO SUL DE MINAS – CAMESMI

Página 2 de 2

intenção de recurso. Antes de encerrar a presente seção a pregoeira determinou a publicação do resultado do certame no mural da Prefeitura de Consolação e no site oficial do CAMESMI, ante ao princípio da publicidade. Nada mais havendo a se tratar, a pregoeira deu por encerrada a seção que foi por mim Caio Diego Pereira Nogueira lavrada a presente ata que depois de lida e aprovada vai por todos assinada na forma da legislação vigente. Reunião encerrada às 11:51hs.

Amanda Priscila Pereira
Pregoeira

Caio Diego Pereira Nogueira
Membro equipe de apoio

Jhonatam Eduardo da Silva Rocha
Estagiário

Andrelita Antônia da Mota Souza
Membro equipe de apoio

Valmir Gutierrez Almeida Marques
Secretário Executivo

Márcio Magela dos Santos
Membro Equipe de Apoio

SERRA MOBILE INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA
José Carlos Pimentel

APFORM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA
Damião Batista do Nascimento

CNPJ: 43.863.467/0001-78 – Rua Vereador Waldomiro Bueno, 109 – Jardim São Benedito - Cambuí –
MG – CEP: 37.600 -000 - Fone (35) 99703-3934

PARECER JURÍDICO

Consolação, 21 de junho de 2023.

Ref. : Processo Licitatório nº 08/2023
Modalidade Pregão Presencial sob nº 07/2023.

Na qualidade de Assessor Jurídico do Consórcio Intermunicipal Multifinalitário dos Municípios do Extremo Sul de Minas – CIMESMI, regularmente contratado pelo Exmo. Sr. Presidente da Diretoria, com fulcro no artigo 38, § único da Lei de Licitações, passo a apresentar meu parecer jurídico analisando a regularidade do processo licitatório acima caracterizado, até o presente momento, nos seguintes termos:

1. OBJETO DO CERTAME

Tem como objeto a licitação o **Registro de preços para futura e eventual aquisição de móveis de escritório**, conforme quantidades e especificações constantes no Anexo I – Termo de Referência.

2. DO EDITAL DE LICITAÇÃO

A minuta do Edital de Licitação apresentada para análise possui, além do edital propriamente dito, os seguintes anexos:

- Termo de referência (Anexo I);
- Modelo de Planilha/Proposta Comercial (Anexo II);
- Declaração para fins do disposto no inciso V, do art. 27 da Lei 8.666/93 (Anexo III);
- Declaração de não ocorrência de fato impeditivo (Anexo IV);
- Modelo de carta de Credenciamento/Procuração (Anexo V);
- Declaração de Microempresa/Empresa de Pequeno Porte (Anexo VI)
- Declaração quanto à restrição em documentos de regularidade fiscal – ME ou EPP (Anexo VII);
- Minuta da Ata de Registro de Preços (Anexo VIII)

Conforme consta na Lei Federal que criou a modalidade Pregão Presencial, sob nº 10.520/02, em seu art. 9º, dever-se-á utilizar subsidiariamente as normas da Lei Federal nº 8.666/93.

Para a elaboração do edital, deve-se observar as regras definidas pela Lei Federal de Licitações nº 8.666/93, em seu art. 40, que assim dispõe:

Art. 40. O edital conterá no preâmbulo o número de ordem em série anual, o nome da repartição interessada e de seu setor, a modalidade, o regime de execução e o tipo da licitação, a menção de que será regida por esta Lei, o local, dia e hora para recebimento da documentação e proposta, bem como para início da abertura dos envelopes, e indicará, obrigatoriamente, o seguinte:

- I - objeto da licitação, em descrição sucinta e clara;**
- II - prazo e condições para assinatura do contrato ou retirada dos instrumentos, como previsto no art. 64 desta Lei, para execução do contrato e para entrega do objeto da licitação;**
- III - sanções para o caso de inadimplemento;**
- IV - local onde poderá ser examinado e adquirido o projeto básico;**
- V - se há projeto executivo disponível na data da publicação do edital de licitação e o local onde possa ser examinado e adquirido;**
- VI - condições para participação na licitação, em conformidade com os arts. 27 a 31 desta Lei, e forma de apresentação das propostas;**
- VII - critério para julgamento, com disposições claras e parâmetros objetivos;**
- VIII - locais, horários e códigos de acesso dos meios de comunicação à distância em que serão fornecidos elementos, informações e esclarecimentos relativos à licitação e às condições para atendimento das obrigações necessárias ao cumprimento de seu objeto;**
- IX - condições equivalentes de pagamento entre empresas brasileiras e estrangeiras, no caso de licitações internacionais;**
- X - o critério de aceitabilidade dos preços unitário e global, conforme o caso, permitida a fixação de preços máximos e vedados a fixação de preços mínimos, critérios estatísticos ou faixas de variação em relação a preços de referência, ressalvado o disposto nos parágrafos 1º e 2º do art. 48;**
- XI - critério de reajuste, que deverá retratar a variação efetiva do custo de produção, admitida a adoção de índices específicos ou setoriais, desde a data prevista para apresentação da proposta, ou do orçamento a que essa proposta se referir, até a data do adimplemento de cada parcela;**
- XII - (Vetado).**
- XIII - limites para pagamento de instalação e mobilização para execução de obras ou serviços que serão obrigatoriamente previstos em separado das demais parcelas, etapas ou tarefas;**
- XIV - condições de pagamento, prevendo:**
 - a) prazo de pagamento não superior a trinta dias, contado a partir da data final do período de adimplemento de cada parcela.**

- b) cronograma de desembolso máximo por período, em conformidade com a disponibilidade de recursos financeiros;
 - c) critério de atualização financeira dos valores a serem pagos, desde a data final do período de adimplemento de cada parcela até a data do efetivo pagamento;
 - d) compensações financeiras e penalizações, por eventuais atrasos, e descontos, por eventuais antecipações de pagamentos;
 - e) exigência de seguros, quando for o caso;
- XV - instruções e normas para os recursos previstos nesta Lei;**
XVI - condições de recebimento do objeto da licitação;
XVII - outras indicações específicas ou peculiares da licitação.

Conforme verificado, a minuta do Edital de Licitação apresentado pelo Sr. Pregoeiro, constou todas as informações necessárias para a realização do certame, em total consonância do exigido pela Lei 8.666/93.

Por consequência, foi atendido o disposto no inciso III, do art. 4º da Lei nº 10.520/02.

Art. 4º A fase externa do pregão será iniciada com a convocação dos interessados e observará as seguintes regras:

(...)

III - do edital constarão todos os elementos definidos na forma do inciso I do art. 3º, as normas que disciplinarem o procedimento e a minuta do contrato, quando for o caso;

3. DA CONCLUSÃO

Desta forma, depois de lido e analisado todo o edital, sou de parecer favorável pela sua regularidade e pelo seu prosseguimento.

S.M.J.

Este é o meu parecer.



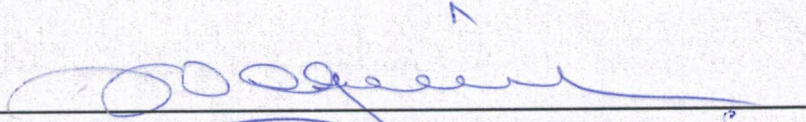
CAIO DIEGO PEREIRA NOGUEIRA
OAB/MG 88.411

HOMOLOGAÇÃO

Nos termos da Lei de Licitação (Lei n.º 8.666/93), **homologo** para os devidos efeitos legais o julgamento do processo licitatório sob o n.º 08/2023, modalidade Pregão Presencial n.º 07/2023, do qual foi objeto o **Registro de Preços para Futura e Eventual Aquisição de Móveis de Escritório conforme quantidades e especificações constantes no Anexo I – Termo de Referência**, que teve como vencedora a empresa:

- **APFORM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA**, inscrita no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica - CNPJ n.º 06.198.597/0001-07, sediada na Rua Projetada S/N, lote 04, Distrito Industrial 1, Macaíba-RN, CEP 59280-000, pelo valor global de R\$ 49.553.780,00 (quarenta e nove milhões e quinhentos e cinquenta e três mil e setecentos e oitenta reais).

Consolação (MG), 14 de julho de 2023.



ROGILSON APARECIDO MARQUES NOGUEIRA
Presidente do CIMESMI
Prefeito Municipal de Consolação

instalação de barracas (comércio de bebidas, produtos alimentícios e doces) durante o festival de viola o fazer e o tocar em minas que ocorrerá entre os dias 18 a 21 agosto de 2023
Abertura da Sessão 14/08/2023 às 09:30. O edital está disponibilizado no site www.bordadamata.mg.gov.br. Informações (35) 3445-4900.

Borda da Mata/MG, 26 de julho de 2023.

DIEGO DE ANDRADE

Presidente da CPL

Publicado por:
Afonso Raimundo de Souza
Código Identificador:E17EBC96

PREFEITURA MUNICIPAL DE BORDA DA MATA
PREGÃO PRESENCIAL Nº 035/2023

PREGÃO PRESENCIAL Nº 035/2023

A CPL informa que fará realizar licitação na modalidade PREGÃO PRESENCIAL, cujo objeto da presente licitação é a escolha da proposta mais vantajosa para a **CONTRATAÇÃO DE EMPRESA ESPECIALIZADA PARA FORNECIMENTO E PRESTAÇÃO DE SERVIÇOS DE CALHAS E RUFOS, CONFORME CONDIÇÕES, QUANTIDADES E EXIGÊNCIAS ESTABELECIDAS NESTE EDITAL E SEUS ANEXOS.**, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste Edital e seus anexos. **Abertura dos Envelopes:** 09/08/2023 às 09:30. O edital está disponibilizado no site www.bordadamata.mg.gov.br. Informações (35) 3445-4900.

Borda da Mata/MG, 26 de julho de 2023.

DIEGO DE ANDRADE

Presidente da CPL

Publicado por:
Afonso Raimundo de Souza
Código Identificador:01025492

ESTADO DE MINAS GERAIS
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMBUÍ

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMBUÍ
PORTARIA N.º 337/2023

O PREFEITO MUNICIPAL DE CAMBUÍ, Estado de Minas Gerais, no uso de suas atribuições legais;

RESOLVE

Art. 1º - DESIGNAR as pessoas, abaixo relacionadas, para constituir a Comissão Temporária para análise e julgamento do Processo Seletivo Edital n.º 019/2023, para Médico ESF.

- Maria José Marques da Silva

- Rosiete Ramos da Silva

- Micheli Lucia de Almeida

Art. 2º - Esta Portaria entra em vigor na data de sua publicação.

Prefeitura Municipal de Cambuí, aos 26 dias do mês de Julho de 2023.

TALES TADEU TAVARES

Prefeito Municipal

Publicado por:
Leonardo Fabrício da Rosa
Código Identificador:5527B86C

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMBUÍ
DECRETO Nº 116/2023

ABRE CRÉDITO SUPLEMENTAR

O Prefeito Municipal de Cambuí - MG, no uso de suas atribuições legais e de acordo com a autorização contida no art. 01 da Lei Municipal nº 3157 de 25 de julho de 2023.

Art. 1º - Fica aberto no orçamento do Município para o exercício de 2023 o seguinte crédito suplementar para reforço das seguintes dotações orçamentárias, no valor de R\$ 156.575,00 (cento e cinquenta e seis mil quinhentos e setenta e cinco reais)

CRÉDITO(S)				
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMBUÍ (MG) - CLASSIFICAÇÃO	FICHA	FONTES	DR	VALOR
02.10.01.27.812.0014.3.062 - CONSTR.AMPL.REFORMA E MANUTENCAO GINASIOS/QUADRA	S			
339030 - Material de Consumo	497		1500000	30.000,00
339039 - Outros Servicos de Terceiros - Pessoa Juridica	498		1500000	30.000,00
02.10.01.27.812.0014.4.192 - MANUT.DAS ATIVIDADES DE ESPORTE JUVENTUDE E LAZER				
339030 - Material de Consumo	505		1500000	10.000,00
339030 - Material de Consumo	505		2500000	64.575,00
339033 - Passagens e Despesas com Locomocao	508		2500000	2.000,00
339039 - Outros Servicos de Terceiros - Pessoa Juridica	509		2500000	20.000,00
TOTAL DE CRÉDITOS				156.575,00

Art. 2º - Constitui fonte de recursos para fazer face ao crédito de que trata o artigo anterior, a anulação de dotações conforme §1º do art 43 da Lei Federal 4.320/64.

RECURSO(S)				
ANULAÇÃO DE DOTAÇÕES				
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMBUÍ (MG) - CLASSIFICAÇÃO	FICHA	FONTES	DR	VALOR
02.10.01.27.812.0014.3.062 - CONSTR.AMPL.REFORMA E MANUTENCAO GINASIOS/QUADRA	S			
449051 - Obras e Instalacoes	520		1500000	60.000,00
02.10.01.27.812.0014.4.192 - MANUT.DAS ATIVIDADES DE ESPORTE JUVENTUDE E LAZER				
339048 - Outros Auxilios Financ. a Pessoas Fisicas	512		1500000	10.000,00
02.10.01.27.812.0014.4.192 - MANUT.DAS ATIVIDADES DE ESPORTE JUVENTUDE E LAZER				
449052 - Equipamentos e Material Permanente	514		2500000	86.575,00
TOTAL DE ANULAÇÃO				156.575,00
TOTAL DE RECURSOS				156.575,00

Art. 3º - Este Decreto entra em vigor na data de sua publicação.

Cambuí, 26 de julho de 2023.

TALES TADEU TAVARES

Prefeito Municipal

Publicado por:
Leonardo Fabrício da Rosa
Código Identificador:C628217A

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMBUÍ
CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL MULTIFINALITÁRIO DOS MUNICÍPIOS DO EXTREMO SUL DE MINAS – CIMESMI

Extrato da ATA DE REGISTRO DE PREÇOS
ARP Nº 07/2023

Objeto: Registro de preços para futura e eventual aquisição de móveis de escritório.

Detentora: APFORM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA

CNPJnº 06.198.597/0001-07

Processo: 08/2023 - Modalidade: Pregão Presencial nº 07/2023

Base Legal: Lei nº 10.520/2002

Lei nº 8.666/93

Valor: R\$ 49.553.780,00 (quarenta e nove milhões e quinhentos e cinquenta e três mil e setecentos e oitenta reais).

Vigência: 14/07/2023 à 14/07/2024

CERTIDÃO

CERTIFICO, para os devidos fins, que os termos da Ata De Registro de Preços relativo ao Processo nº 08/2023 cujo objeto é o registro de preços para futura e eventual aquisição de móveis de escritório, nesta data, no átrio da Prefeitura Municipal de Consolação e no Site Oficial do CIMESMI, em conformidade com o art. 122 da Lei Orgânica Municipal de Consolação c/c inc. XIII, do art. 6º, da Lei Federal nº 8.666/93.

O referido é verdade e dou fé.

Consolação, 14 de julho de 2023

VALMIR GUTIERREZ ALMEIDA MARQUES
Secretário Executivo

Publicado por:
Adriana Cristina Moura
Código Identificador:93F8D468

ESTADO DE MINAS GERAIS
PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMBUQUIRA

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMBUQUIRA
SECRETARIA MUNICIPAL DE SAÚDE

Considerando que a impugnação não foi respondida pela Secretaria solicitante no prazo previsto no edital, republica-se o **PAL 226/2023 – Pregão Eletrônico 068/2023** – Aquisição de medicamentos diversos para cumprimento de ordens judiciais. Nova data para apresentação das propostas: até as 10h00min do dia 11/08/2023. Início dos lances: sob comando do pregoeiro após completar a análise das propostas.

ALANN SANTANA BATISTA –
Pregoeiro. Cambuquira, 26/07/2023.

Publicado por:
Alann Santana Batista
Código Identificador:8D190B32

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMBUQUIRA
SECRETARIA DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

PAL 240/2023 – Dispensa 131/2023 – Contratação de empresa especializada para transporte para mudanças residenciais. Vencedor: Pâmela de Souza. Valor: R\$ 3.150,00. Érica Aparecida da Silva – Secretária Municipal de Desenvolvimento Social. Cambuquira, 26/07/2023.

Publicado por:
Alann Santana Batista
Código Identificador:88AA9018

PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMBUQUIRA
SECRETARIA DE GOVERNO E PLANEJAMENTO

PAL 238/2023 – Pregão Eletrônico 069/2023 – Contratação de empresa especializada em locação de sistema integrado de gestão da administração do poder legislativo e executivo do município de Cambuquira/MG, compreendendo instalação de licenças de uso, configuração, parametrização, conversão de dados, manutenção preventiva, corretiva e evolutiva com suporte técnico e treinamento, com serviços de computação em nuvem, conforme descrito no termo de referência. Data para apresentação das propostas: até as **14h00min** do dia **08/08/2023**. Início dos lances: sob comando do pregoeiro após completar a análise das propostas. Fica estabelecida ainda a data de **10/08/2023 de 08h30min às 17h00min** para **demonstração PRESENCIAL** no salão nobre da prefeitura Municipal.

ALANN SANTANA BATISTA –
Pregoeiro.

Cambuquira, 26/07/2023.

Publicado por:
Alann Santana Batista
Código Identificador:E57B521C

ESTADO DE MINAS GERAIS
PREFEITURA MUNICIPAL DE CANAÃ

DEPARTAMENTO DE LICITAÇÕES
EXTRATO DE PRORROGAÇÃO DE CONTRATO.

Processo Licitatório nº: 038/2021, Pregão nº: 008/2021, contrato nº: 024/2021. OBJETO: CONTRATAÇÃO DE EMPRESA PARA INFORMATIZAÇÃO DOS AGENTES COMUNITÁRIOS DE SAÚDE (ACS) E AGENDES DE COMBATE ÀS ENDEMIAS (ACE) DO MUNICÍPIO DE CANAÃ/MG. Contratada: **NOVETECH SOLUÇÕES TECNOLÓGICAS LTDA EPP** - CNPJ: 05.621.288/0001-35 Vigência: 12/07/2023 à 11/07/2024.

JOSÉ IVANIR MIRANDA DUARTE -
Prefeito Municipal.

Publicado por:
Elias Evandro de Carvalho
Código Identificador:D90C7500

DEPARTAMENTO DE LICITAÇÕES
AVISO DE LICITAÇÃO - PREGÃO PRESENCIAL Nº 014/2023

O Município de Canaã/MG, torna público que fará licitação na modalidade Pregão Presencial nº 014/2023, Processo Licitatório nº 050/2023 - Objeto: Contratação de empresa para realização do evento CANAÃ IN FEST 2023, no município de Canaã/MG, com fornecimento, locação, instalação e operação de estrutura (palco, som, iluminação, gerador de energia, banheiros, gradil, equipe de apoio, equipe de brigadista, telão e povis para polícia), e uso da área para exploração comercial de venda de alimentação, bebidas, parques de diversão e estacionamento.

Data de credenciamento: 09/08/2023 às 08h30min
Data de abertura / Julgamento: 09/08/2023 às 09h00min

A cópia integral do edital encontra-se a disposição dos interessados na Sala da Comissão de Licitações no endereço Praça Arthur Bernardes, 82 - Centro - Canaã/MG, CEP: 36.592-000 e no site oficial www.canaa.mg.gov.br - Maiores informações: e-mail: licitacaocanaa01@gmail.com, telefone: (31) 3892-1154.

ELIAS EVANDRO DE CARVALHO
Pregoeiro

Publicado por:
Elias Evandro de Carvalho
Código Identificador:4EE14A57

ESTADO DE MINAS GERAIS
PREFEITURA MUNICIPAL DE CARMO DO PARANAÍBA

SETOR DE LICITAÇÃO
- PROCESSO LICITATÓRIO Nº 108/2023 - TOMADA DE PREÇOS Nº 018/2023

Torna-se público, para conhecimento dos interessados, que a Prefeitura Municipal de Carmo do Paranaíba, por meio do Setor de Compras e Licitações, sediado à Praça Misael Luiz de Carvalho, nº 84, bairro Centro, realizará licitação, na modalidade TOMADA DE PREÇOS, cujo objeto da presente licitação é a contratação de empresa especializada para perfuração de poço artesiano na Comunidade da MATINHA, Município de Carmo do Paranaíba, para melhoramento e abastecimento da referida Comunidade.

PROTOCOLO DOS ENVELOPES: até as 13h00min do dia 16/08/2023. CREDENCIAMENTO: a partir das 13h10min. SESSÃO PÚBLICA: após credenciamento. LOCAL: Sala de Licitações da Prefeitura Municipal de Carmo do Paranaíba, localizado à Praça Misael Luiz de Carvalho, nº 84, Carmo do Paranaíba. Cópia do edital e informações complementares poderão ser obtidas no endereço acima