

Diretor(a), sócio(a)-gerente ou representante legal

Modelo de declaração de cumprimento ao disposto no inciso XXXIII do artigo 7º da CF/88

Declaro, sob as penas da lei, para fins desta licitação, que, cumpre ao disposto no inciso XXXIII, do artigo 7º da Constituição Federal, que não emprega menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de dezesseis anos, bem como que comunicará ao CONSÓRCIO PÚBLICO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DA REGIÃO METROPOLITANA DE PORTO ALEGRE – CM GRANPAL qualquer fato ou evento superveniente que altere a situação atual.

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

Porto Alegre, de de 20.....

Diretor(a), sócio(a)-gerente ou representante legal

Publicado por:
Ricardo Aloenis Schmidt
Código Identificador:DE7387CB

SETOR DE LICITAÇÃO E CONTRATOS
EDITAL DE PREGÃO PRESENCIAL Nº 07/2017 - REGISTRO DE PREÇOS

PROCESSO NO MVP NÚMERO 95.673/2017

FINALIDADE: registro de preços.

DATA DE ABERTURA: 21/12/2017.

HORÁRIO: 09 horas.

TIPO: menor preço por lote.

OBJETO: o objeto da presente licitação é a seleção de propostas visando o registro de preços para aquisição de **MOBILIÁRIO ESCOLAR E COORPORATIVO** para atender às necessidades dos alunos, professores e servidores das escolas dos municípios pertencentes ao Consórcio Metropolitano da GRANPAL e consórcios conveniados, durante o período de doze meses, a contar da assinatura da ata de registro de preços.

Luiz Carlos Busato, Presidente do Consórcio Público da Associação dos Municípios da Região Metropolitana de Porto Alegre – CM Granpal, no uso legal de suas atribuições estatutárias, torna público que realizará licitação, na modalidade PREGÃO PRESENCIAL PARA REGISTRO DE PREÇOS, por meio de utilização e recursos de tecnologia da informação – INTERNET, do tipo MENOR PREÇO POR LOTE, para seleção de preços referentes à contratação de pessoa física ou jurídica, conforme o objeto e nas condições previstas neste edital e seus anexos, regendo-se pelas seguintes normas em especial: a Lei Federal 10.520/2002, subsidiada pela Lei Federal 8.666/1993, o Decreto Federal 7.892/2013, a Lei Complementar 123/2006, o Decreto Federal 5.450/2005, o Decreto Federal nº 8.538/2015 e as Resoluções CM Granpal 03/2016 e 04/2016.

DO LOCAL, HORA E DATA DA SESSÃO

O(a) pregoeiro(a) e sua equipe de apoio receberão as propostas financeiras e os documentos de habilitação dos interessados em participar da presente licitação até às 09 horas do dia **21/12/2017**, na sala de licitações do DLC/SMPG, sito na rua Frei Orlando, 199, 4º andar, Centro, Canoas (RS). Após o horário acima indicado, dar-se-á por encerrado o recebimento das propostas financeiras e dos documentos de habilitação.

Ocorrendo decretação de feriado ou outro fato superveniente que impeça a realização da sessão na data acima mencionada, o evento será automaticamente transferido para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário, independentemente de nova comunicação.

DO OBJETO

O objeto da presente licitação é a seleção de propostas visando o registro de preços para aquisição de **MOBILIÁRIO ESCOLAR E COORPORATIVO** para atender às necessidades dos alunos, professores e servidores das escolas dos municípios pertencentes ao Consórcio Metropolitano da GRANPAL e consórcios conveniados, durante o período de doze meses, a contar da assinatura da ata de registro de preços.

O CM Granpal não está obrigado a contratar o objeto desta licitação ou tampouco observar as quantidades indicadas, ficando facultada a utilização de outros meios, respeitada a legislação relativa às licitações, sendo assegurado ao beneficiário do registro de preços preferência em igualdade de condições.

DA PARTICIPAÇÃO

Poderá participar do pregão presencial particular que atender a todas as exigências deste edital.

Como requisito para participação no pregão, a licitante deverá manifestar o pleno conhecimento e atendimento às exigências de habilitação previstas no edital.

Será permitida a participação de empresas reunidas sob a forma de consórcio em todos os itens respectivos.

DA PARTICIPAÇÃO DE MICROEMPRESAS E EMPRESAS DE PEQUENO PORTE

A microempresa e empresa de pequeno porte que pretenda sua inclusão no regime diferenciado concedido pela Lei Complementar 123/2006 **deverá** apresentar, na forma da lei, **juntamente com o credenciamento, declaração formal**, conforme anexo, de que não está incurso em nenhum dos impedimentos do § 4º do artigo 3º da Lei Complementar 123/2006.

A ausência dessa declaração, neste momento, significará a desistência da microempresa ou da empresa de pequeno porte licitante de se utilizar das prerrogativas a ela concedidas pela Lei Complementar Federal 123/2006.

Havendo alguma restrição com relação à regularidade fiscal, será assegurado às microempresas e empresas de pequeno porte o prazo de cinco dias úteis, cujo termo inicial corresponderá ao momento em que a licitante for declarada a vencedora do certame, prorrogáveis por igual período, a critério da administração, para a regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito, e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de certidão negativa.

A não regularização da documentação no prazo previsto acima implicará decadência do direito de contratação, sem prejuízo das sanções previstas no artigo 81 da Lei Federal 8.666/1993, sendo facultado à administração convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para contratação, ou revogar a licitação.

4.5 Será assegurado, como critério de desempate, preferência de contratação para as microempresas e empresas de pequeno porte, conforme Lei Complementar 123/2006 e que tenham declarado nessa categoria, conforme demanda o item 4.1..

Entende-se por empate quando as propostas apresentadas pelas microempresas e empresas de pequeno porte sejam iguais ou até 5% superiores à proposta mais bem classificada. Não ocorrerá empate quando a proposta mais bem classificada já for originária de microempresas e empresas de pequeno porte.

Ocorrendo o empate, a microempresas e empresas de pequeno porte melhor classificada poderá apresentar proposta de preço inferior àquela considerada vencedora do certame, situação em que será adjudicado em seu favor o objeto licitado. A proposta deverá ser apresentada no prazo máximo de cinco minutos, a partir da solicitação do(a) pregoeiro(a), sob pena de preclusão.

Na hipótese da não contratação nos termos previstos acima, o objeto licitado será adjudicado em favor da proposta originalmente vencedora da licitação, após verificação da documentação de habilitação.

A microempresas e empresas de pequeno porte que usufruir dos benefícios de que trata a Lei Complementar 123/2006 deverá apresentar, na forma da lei, juntamente com os documentos de habilitação, declaração formal de que não está incurso em nenhum dos impedimentos do § 4º do artigo 3º da Lei Complementar 123/2006, assinada por representante legal da licitante vencedora ou por procurador/credenciado, munido de procuração hábil.

Na hipótese de não contratação nos termos previstos nos itens 9.13 a 9.17, os objetos licitados serão adjudicados em favor da proposta originalmente vencedora do certame, ou seja, da empresa que não se enquadra como microempresa ou empresa de pequeno porte que apresentou a melhor proposta.

DAS IMPUGNAÇÕES AO EDITAL

Decairá do direito de impugnação do edital, nos termos do § 2º do artigo 41 da Lei Federal 8.666/1993, aquele que não se manifestar em até dois dias úteis da data de abertura da sessão do pregão, apontando as falhas ou irregularidades que o motivaram, hipótese em que tal comunicação não terá efeito de recurso.

Impugnações ao edital, caso interpostas, deverão ser apresentadas por escrito e ser dirigidos(as) ao(à) pregoeiro(a) até dois dias úteis anteriores à data fixada para abertura da licitação junto à Comissão de Registro de Preços da Diretoria de Licitações e Compras /SMPG, sito na rua Frei Orlando, 199, 4º andar, Centro, Canoas (RS). **Não serão aceitos se remetidos via correio.**

As razões da impugnação da licitante deverão ser fundamentadas e encaminhadas ao(à) pregoeiro(a), que encaminhará a impugnação à autoridade competente que decidirá no prazo de 24 horas.

A impugnação tempestiva da licitante não a impedirá de participar do processo licitatório até o trânsito em julgado da decisão a ela pertinente, nos termos do § 3º do artigo 41 da Lei Federal 8.666/1993.

Acolhida a impugnação da licitante contra o instrumento convocatório, será definida e publicada nova data para a realização do certame.

DAS INFORMAÇÕES E ESCLARECIMENTOS

Pedidos de esclarecimento devem ser dirigidos ao(à) pregoeiro(a) até três dias úteis anteriores à data fixada para abertura da licitação, por escrito junto à Comissão de Registro de Preços da Diretoria de Licitações e Compras/SMPG, sito na rua Frei Orlando, 199, 4º andar, Centro, Canoas (RS). **Não serão aceitos se remetidos via correio.**

DO CREDENCIAMENTO

A licitante apresentará, na sessão pública do pregão presencial, **para fins de credenciamento:**

se representante legal da licitante, documento(s) que confirme(m) tal condição: registro comercial no caso de empresa individual; ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado, em se tratando de sociedades comerciais; e, no caso de sociedade por ações, acompanhado de documento de eleição de seus administradores. Tais documentos deverão ser autenticados ou cópias simples acompanhadas de originais para autenticação, comprovando a existência dos necessários poderes para formulação de propostas e para prática de todos os demais atos inerentes à licitação.

Se procurador, preposto ou credenciado: procuração ou termo de credenciamento (conforme modelo anexo), **outorgado pelo(s) representante(s) legal(is) da licitante**, comprovando a existência dos necessários poderes para formulação de propostas e para prática de todos os demais atos inerentes à licitação.

Declaração (conforme modelo anexo) de que cumpre plenamente os requisitos de habilitação, sob pena de não participar da licitação, nos termos do artigo 4º, inciso VII da Lei 10.520/2002, e, ainda, de não está temporariamente suspensa de participar em licitação e impedida de contratar com a Administração e de que não foi declarada inidônea para licitar ou contratar com a Administração Pública.

Declaração de enquadramento no artigo 3º e não incursão nos impedimentos do § 4º do mesmo artigo da Lei Complementar 123/2006.

DA PROPOSTA

A proposta financeira e os documentos de habilitação deverão ser entregues em envelopes separados, numerados de “01” e “02”, respectivamente, diretamente ao(à) pregoeiro(a) ou sua equipe de apoio. Os envelopes deverão estar fechados, contendo na parte externa a seguinte inscrição:

DA PROPOSTA FINANCEIRA

No envelope número “01” deverá conter:

a **proposta financeira**, digitada (no próprio anexo) ou impressa, preferencialmente em papel timbrado da licitante, com prazo de validade mínima de sessenta dias, com a descrição exata do objeto, assinada por pessoa com poderes para comprometer a licitante, sem alternativas, emendas, entrelinhas, rasuras, ressalvas ou condições, e dela devem constar:

razão social, endereço e nº do CNPJ da licitante, e o endereço da assistência técnica;

descrição do objeto ofertado, **em conformidade com anexo termo de referência com as especificações técnicas exigidas;**

indicar na proposta a marca e o modelo do objeto e apresentar catálogo, prospectos ou documentos que mencionem as características técnicas (serão aceitas cópias das especificações técnicas obtidas no site do fabricante na internet. Informar o endereço do site onde foram obtidas);

apresentação completa do objeto licitado e dos valores ofertados, descrevendo-os para os nove pacotes (anexo I – item VIII), detalhando o valor médio mensal e o valor médio por usuário, compatíveis com o valor total do Lote. As propostas incompletas que não atendam ao interesse público ou comprometam a lisura do ato serão desclassificadas, conforme as exigências editalícias.

Observações relativas à proposta financeira

estarão incluídas todas as despesas que influam nos custos, tais como: transporte, seguro, tributos (impostos, taxas, emolumentos, contribuições fiscais e parafiscais), obrigações sociais, trabalhistas, fiscais, encargos comerciais ou de qualquer natureza e todos os ônus diretos.

a omissão na proposta financeira em relação às exigências e às especificações técnicas do edital importa na submissão da licitante às normas nele estabelecidas.

a proposta financeira apresentada em papel termo-sensível (fax), telex, telegrama ou semelhantes será desclassificada.

a apresentação da proposta financeira implica a plena aceitação, por parte da licitante, das normas, exigências e condições estabelecidas no edital e seus anexos.

serão considerados, para fins de julgamento, os valores constantes no(s) preço(s) até, no máximo, dois algarismos após a vírgula.

na ausência de indicação expressa do prazo de validade da proposta, considerar-se-á tacitamente indicado o prazo sessenta dias.

DO JULGAMENTO DA PROPOSTA

A análise da proposta financeira pelo(a) pregoeiro(a) visará ao atendimento das condições estabelecidas neste edital e seus anexos, sendo preliminarmente desclassificada a proposta financeira:

cujo objeto não atenda às especificações, aos prazos e às condições fixados no edital;

que apresente preço(s) manifestamente inexequíveis.

As propostas financeiras que atendam às especificações, **aos prazos e às condições fixadas no edital** e que não apresentem preços manifestamente inexequíveis serão selecionadas para a etapa de lances, com observância dos seguintes critérios:

o autor da proposta de valor mais baixo e os das propostas com preços até 10% superiores àquela, poderão fazer novos lances verbais e sucessivos **em ordem decrescente e distintos**, até a proclamação do vencedor.

não havendo pelo menos três propostas nas condições definidas na alínea anterior, poderão os autores das melhores propostas, até o máximo de três, oferecer novos lances verbais, sucessivos e distintos, em ordem decrescente, inferiores à proposta de menor preço, até a proclamação do vencedor.

o(a) pregoeiro(a) convidará individualmente os autores das propostas selecionadas a formular lances de forma sequencial, a partir do autor da proposta de maior preço e os demais em ordem decrescente de valor. Se duas ou mais propostas escritas, em absoluta igualdade de condições, ficarem empatadas, como critério de desempate será realizado um sorteio, nos termos do artigo 45, § 2º da Lei 8.666/1993. A licitante sorteada em primeiro lugar poderá

escolher a posição na ordenação de lances em relação às demais empatadas e assim sucessivamente até a definição completa da ordem de lances.

A classificação dar-se-á pela ordem crescente de preços propostos e aceitáveis. **Será declarada vencedora** a licitante que apresentar a proposta financeira de acordo com as especificações deste edital, **de menor preço** (menor desembolso para a Administração), **com valores de acordo com os praticados no mercado e não superiores aos valores unitários e totais máximos aceitáveis, conforme anexo I - termo de referência.**

Não serão consideradas para julgamento vantagens não previstas no edital.

Fica ressalvada ao(à) pregoeiro(a), a seu exclusivo critério e mesmo depois da abertura das propostas financeiras, sem que caiba às licitantes pleitear indenização, compensação ou vantagens a qualquer título, o direito de:

julgar livremente a licitação, observadas as normas legais e editalícias pertinentes;

propor, motivadamente, à autoridade superior, a anulação ou a revogação da licitação;

desclassificar as propostas financeiras que não estejam em condições de assegurar execução satisfatória do objeto licitado, não atendam às exigências consideradas relevantes do edital e de seus anexos e/ou que contenham preços superiores aos máximos admitidos ou manifestamente inexequíveis.

Não serão admitidas, sob quaisquer motivos, inclusões, modificações ou substituições das propostas financeiras ou de quaisquer documentos.

Em caso de divergência entre os valores unitários e totais, prevalecerão os primeiros, entre os numéricos e por extenso, prevalecerão os últimos.

Quando todas as licitantes forem inabilitadas ou todas as propostas forem desclassificadas, a Administração poderá fixar às licitantes o prazo de oito dias úteis para a apresentação de novos documentos ou de novas propostas, escoimados das causas que originaram a inabilitação ou a desclassificação, aplicação subsidiária da disposição contida no §3º do artigo 48 da Lei 8.666/1993.

Será examinada a documentação da(s) licitante(s) que tenha(m) sua(s) proposta(s) financeira(s) classificada(s) em primeiro lugar para fins de registrar os preços. Considerando a possibilidade de eventual reajuste ou reequilíbrio econômico-financeiro que venha a acarretar a alteração da ordem de classificação das propostas financeiras, serão solicitados os documentos de habilitação das demais licitantes classificadas e na ordem de classificação.

8.4.11. Encerrada a fase de lances, a licitante vencedora deverá apresentar proposta financeira final com os valores unitários distribuídos de acordo com o valor final ofertado para o item, sendo que o preço unitário não poderá ser superior ao valor máximo aceitável unitário previsto no termo de referência na composição da proposta final. A proposta financeira final deverá ser apresentada em até dois dias úteis do encerramento da sessão pública e entregue à comissão de registro de preços.

DO EMPATE

Será assegurado, como critério de desempate, preferência de contratação para as MEs e EPPs, entendendo-se por empate aquelas situações em que as propostas apresentadas pelas MEs e EPPs sejam **iguais** ou **até 5% superiores ao melhor preço** e desde que o melhor preço não seja de uma ME ou EPP.

Ocorrendo o empate, proceder-se-á da seguinte forma:

a ME ou EPP mais bem classificada será convocada para apresentar nova proposta no prazo máximo de **cinco minutos** após o encerramento dos lances, sob pena de preclusão.

a ME ou EPP mais bem classificada poderá apresentar proposta de preço inferior àquela considerada vencedora da licitação, situação em que será adjudicado em seu favor o objeto licitado.

não ocorrendo a contratação da ME ou EPP, na forma da alínea "a", serão convocadas as MEs e EPPs remanescentes que porventura se enquadrem na hipótese do item 7.1., na ordem classificatória, para o exercício do mesmo direito.

No caso de equivalência dos valores apresentados pelas MEs e EPPs que se encontrem no intervalo estabelecido no item 7.1., será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar melhor proposta.

Na hipótese da não-contratação nos termos previstos acima, o objeto licitado será adjudicado em favor da proposta originalmente vencedora da licitação, após verificação da documentação de habilitação.

O disposto neste item somente se aplicará quando a melhor oferta não tiver sido apresentada por microempresa ou empresa de pequeno porte.

No caso de sorteio, em não comparecendo o representante legal da ME ou EPP, será considerado precluso o seu direito de apresentar melhor oferta.

DA HABILITAÇÃO

Para fins de habilitação, o autor da melhor proposta deverá apresentar os seguintes documentos:

DOCUMENTOS PARA O REGISTRO CADASTRAL E PARA HABILITAÇÃO

Documentos relativos à habilitação jurídica

Documento de identificação do representante da licitante;

registro comercial, no caso de empresa individual; ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado, em se tratando de sociedades comerciais, e, no caso de sociedades por ações, acompanhado de documentos de eleições de seus administradores; inscrição do ato constitutivo, no caso de sociedades civis, acompanhada de prova de diretoria em exercício.

Observação: o(s) documento(s) relacionado(s) no subitem 10.1.1.2. não precisará(ao) constar do envelope número “02 caso já tenha(m) sido apresentado(s) no ato do credenciamento da licitante.

Declaração de cumprimento ao disposto no inciso XXXIII do artigo 7º da CF/1988.

Documentos relativos à regularidade fiscal

Prova de inscrição do cadastro nacional de pessoa jurídica (CNPJ);

prova de regularidade com a fazenda federal, mediante a apresentação de certidão conjunta de débito relativa a tributos federais e à dívida ativa da União, emitidas em conjunto pela Secretaria da Receita Federal e Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional (PGFN);

prova de regularidade com a fazenda estadual, mediante apresentação de certidão negativa ou positiva com efeitos de negativa de tributos estaduais, expedida pela secretaria e/ou delegacia da fazenda estadual;

prova de regularidade com a fazenda municipal, mediante a apresentação de certidão de regularidade fiscal junto ao município do domicílio ou sede da licitante ou sede da licitante;

prova de regularidade perante o fundo de garantia por tempo de serviço (FGTS), mediante apresentação do certificado de regularidade junto ao FGTS;

10.1.2.7. prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho;

10.1.2.6. Declaração pela licitante de que não emprega menores de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menores de dezesseis anos, ressalvado o menor, a partir de catorze anos, na condição de aprendiz.

Documentos relativos à qualificação técnica

Atestado de capacidade técnica, expedido por pessoa jurídica de direito público ou privado, compatível em características e quantidades (no mínimo de 50% da quantidade licitada) com o objeto desta licitação, nos termos do artigo 30, da Lei nº. 8.666/1993.

Documentos relativos à qualificação econômico-financeira

certidão negativa de falência ou de recuperação judicial, expedida nos últimos noventa dias, contados da data de abertura do pregão, pelo distribuidor da comarca da empresa licitante.

DOS RECURSOS

Declarada a vencedora, qualquer licitante poderá manifestar imediata e motivadamente a intenção de recorrer, com registro em ata das suas razões.

Será concedido o prazo de três dias corridos, contados da habilitação das vencedoras, para a licitante interessada apresentar suas razões fundamentadas, ficando as demais licitantes, desde logo intimadas para apresentar contrarrazões em igual número de dias, que começarão a contar ao término daquele prazo, sendo-lhes assegurada vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa dos seus interesses.

A falta de manifestação motivada e imediata do licitante quanto à intenção de recorrer, importará na decadência desse direito, ficando o pregoeiro autorizado a adjudicar o objeto à licitante declarada vencedora.

A petição de recurso deverá ser encaminhada única e exclusivamente à Comissão de Registro de Preços da Diretoria de Licitações e Compras/SMPPG, sito na rua Frei Orlando, 199, 4º andar, Centro, Canoas (RS), em arquivo com as razões da empresa.

O recurso somente será conhecido pelo pregoeiro se estiver fundamentado conforme as razões manifestadas no final da sessão pública e será submetido ao julgamento da diretoria executiva do CM Granpal.

O acolhimento do recurso importará na invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

O recurso contra a decisão do(a) pregoeiro(a) não terá efeito suspensivo.

DA ADJUDICAÇÃO E DA HOMOLOGAÇÃO

Decidido(s) o(s) recurso(s) e constatada a regularidade dos atos procedimentais, a autoridade competente homologará e adjudicará o objeto da licitação ao(s) vencedor(es), nos termos do artigo 27 do Decreto Federal 5.450/2005.

DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

Após a homologação da presente licitação, a critério e necessidades da administração, poderá ser assinada a ATA DE REGISTRO DE PREÇOS, conforme previsto no ANEXO II deste edital, com validade pelo período de doze meses a contar da publicação na imprensa oficial, a qual terá efeito de compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas.

O licitante vencedor será convocado para assinar a respectiva ata de registro de preços no prazo de três dias úteis, a contar do recebimento da respectiva notificação, sob pena de decair

do direito à futura contratação, sem prejuízo das penalidades previstas neste edital. Se o licitante vencedor, injustificadamente, não assinar o instrumento ou não devolvê-lo devidamente assinado no prazo de três dias úteis, contados de seu recebimento, poderá ser convocado outro licitante, desde que respeitada a ordem de classificação, para, depois de comprovados os requisitos habilitatórios e feita a negociação, assinar o referido instrumento.

Se o licitante vencedor, injustificadamente, não assinar a ata de registro de preços ou não devolvê-la devidamente assinada no prazo de três dias úteis, contados de seu recebimento, será multado no percentual de 5% até 10% do valor do contrato.

Após a assinatura da ATA DE REGISTRO DE PREÇOS é facultado à administração municipal emitir nota de empenho em favor da empresa registrada, a qual, juntamente com este edital e seus anexos, terão força de contrato, caso a administração opte por valer-se da prerrogativa estabelecida pelo artigo 62, *caput* da Lei Federal 8.666/1993, substituindo o instrumento de contrato pela respectiva nota de empenho.

A existência de preços registrados não obriga o CM Granpal, os municípios consorciados ou conveniados a firmar as contratações que deles poderão advir, facultando-se a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, sendo assegurada ao beneficiário do registro a preferência de fornecimento em igualdade de condições.

O direito de preferência de que trata o subitem anterior poderá ser exercido pela empresa detentora da ata de registro quando a administração municipal optar pela contratação do objeto cujo preço está registrado por outro meio legalmente permitido.

Os itens e preços registrados, bem como os respectivos fornecedores, ficarão disponibilizados durante a vigência da ata de registro de preços.

Excepcionalmente, quando o objeto licitado à contratação não puder ser atendido pelo licitante vencedor, admitir-se-á a convocação de tantos licitantes quantos forem necessários para se atingir o objetivo da licitação, respeitando-se a ordem de classificação das empresas e desde que referidos licitantes aceitem praticar o mesmo preço da proposta vencedora.

A ata de registro de preços, durante sua vigência, poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade que não tenha participado deste certame licitatório, mediante carona e prévia consulta ao CM Granpal, desde que atendidas as condições do artigo 22 do Decreto Federal 7.892/2013.

Os órgãos e entidades que não participaram do presente registro de preços, quando desejarem fazer uso da ata de registro de preços, deverão manifestar a motivação e seu interesse perante o CM Granpal, para que esse viabilize e autorize a adesão à ata.

Nos casos em que for solicitada adesão à ata de registro de preços, conforme item 13.8, caberá a empresa detentora da ata de registro de preço, observadas as demais condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento, desde que este não prejudique as obrigações anteriormente assumidas e que o quantitativo decorrente dessas adesões não exceda, na totalidade, ao quádruplo do quantitativo de cada item registrado, independente do

número de órgãos não participantes que aderirem, conforme § 4º, artigo 22 do Decreto Federal 7.892/2013.

MUNICÍPIOS PARTICIPANTES

14.1. Os materiais contratados pela da ata de registro de preços do CM Granpal deverão ser entregues nos setores competentes das prefeituras, de acordo com listagem abaixo, mediante a manifestação de interesse na efetiva contratação, conforme segue:

Municípios Participantes – CM Granpal

Alvorada
Arroio dos Ratos
Cachoeirinha
Canoas
Eldorado do Sul
Esteio
Glorinha
Gravataí
Guaíba
Nova Santa Rita
Porto Alegre
Santo Antônio da Patrulha
Sapucaia do Sul
Viamão
Triunfo

Municípios participantes – CODEPAMPA

Alegrete
Bagé
Barra do Quaraí
Caçapava do Sul
Dom Pedrito
Itaqui
Lavras do Sul
Manoel Viana
Quaraí
Santa Margarida do Sul
Santana do Livramento
São Borja
São Gabriel

Uruguaiana
Vila Nova do Sul

14.1.1 Os materiais deverão ser entregues nos locais definidos pelos municípios integrantes do CM Granpal e/ou CODEPAMPA individualmente, conforme indicação na nota de empenho/ordem de compra.

14.1.2. Poderão ser indicados outros locais de entrega, a critério do CM Granpal ou do município contratante.

Os materiais deverão ser entregues no local indicado pelo município, contados a partir do recebimento pela contratada da nota de empenho ou ordem de compra, que deverá corresponder as especificações e condições gerais previsto neste edital.

Havendo necessidade de alteração do cronograma, será necessário o prazo máximo, **cinco dias** contados do recebimento do comunicado específico, para análise e aceitação por parte do município contratante.

No momento da entrega dos bens, deverá respeitado o seguinte:

apresentar cópia da nota fiscal relativa à entrega dos bens correspondentes, ou seja, descrevendo o fabricante ou distribuidora autorizada por este, para fins de comprovação de garantia de origem.

14.5. Caso os bens não correspondam ao exigido pelo edital, a CONTRATADA deverá providenciar, no prazo máximo de cinco dias úteis a sua substituição visando o atendimento das especificações, sem prejuízo da incidência das sanções previstas no contrato, no edital, na Lei Federal 8.666/1993 e na Lei Federal 10.520/2002.

DAS PENALIDADES

Caso a contratada deixe de cumprir parcial ou totalmente as obrigações advindas da futura contratação, estará sujeita às seguintes penalidades:

o atraso injustificado na execução do contrato sujeitará à multa de mora no valor de 1% sobre o valor total do contrato, por dia de atraso;

a multa a que alude este item não impede que a contratante rescinda unilateralmente o contrato e aplique as outras sanções previstas na Lei Federal 8.666/1993.

A multa, aplicada após regular o processo administrativo, garantido o contraditório e a ampla defesa, será descontada da garantia do respectivo contrato, quando houver.

No caso do subitem 15.3., se a multa for no valor superior ao valor da garantia prestada, além da perda desta, responderá a contratada pela sua diferença, a qual será descontada dos pagamentos eventualmente devidos pela contratante ou, ainda, quando for o caso, cobrada judicialmente.

Pela inexecução total ou parcial do contrato, a administração municipal poderá, garantida a prévia defesa, aplicar a contratada as seguintes sanções:

- advertência;

- multa no valor de até 10% sobre o valor da contratação, de acordo com os prejuízos

causados à administração municipal, observam-se os princípios da razoabilidade e proporcionalidade, independente da aplicação de outras multas e penalidades;

- suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a administração, por prazo não superior a cinco anos;

- declaração de Inidoneidade ao licitante que ensejar o retardamento da execução do certame, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar na execução do contrato, comportar-se de modo inidôneo, fizer declaração falsa ou cometer fraude fiscal, garantido o direito da citação e da ampla defesa, fizer ficando impedido de licitar e contratar com o município contratante, pelo prazo de até cinco anos, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade.

As sanções previstas nos incisos I, III e IV do subitem anterior, poderão ser aplicadas juntamente com a do inciso II, respeitada a defesa prévia no respectivo processo, no prazo de 5 cinco dias úteis.

As sanções previstas nos incisos III e IV do subitem 15.5, poderão também ser aplicadas às empresas ou aos profissionais que, em razão do contrato firmado por este processo de licitação:

- tenham sofrido condenação definitiva por praticarem, por meios dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos;

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

- demonstrarem não possuir idoneidade para contratar com a administração em virtude de atos ilícitos praticados.

As multas previstas na sanção II supracitada do subitem 15.5 serão independentes e a aplicação de uma não exclui a de outras, tendo descontado no acerto mensal a seguir a sua aplicação. O valor que será adotado será de 1% por dia de atraso nos seguintes casos:

não comparecendo à convocação para assinatura do contrato (por dia de atraso);

inadimplemento ou atraso da empresa na entrega dos bens contratados, bem como no que diz respeito à qualidades dos mesmos (por dia de atraso);

incorrer em duas ou mais advertências (por ocorrência);

transferir ou ceder suas obrigações, no todo ou em parte a terceiros, sem prévia autorização por escrito do município (por ocorrência).

As sanções III e IV do subitem 15.5, poderão ser aplicadas caso ocorra alguma das seguintes hipóteses:

subcontratar, ceder ou transferir, total ou parcialmente o objeto do contrato;

apresentação de qualquer dos documentos exigidos no edital que foram falsificados ou adulterados.

DO PAGAMENTO

O pagamento será efetuado em até **trinta dias** após o recebimento de cada pedido formulado e envio da respectiva nota fiscal, ou seja, em uma parcela, correspondente a 100% do valor da nota fiscal, mediante crédito em conta corrente em banco, número da conta e agência indicadas pela empresa vencedora ajustada ao melhor lance.

Não será efetuado qualquer pagamento ao adjudicatário enquanto houver pendência de liquidação da obrigação financeira em virtude de penalidades ou inadimplência.

Os pagamentos aos fornecedores serão efetuados somente mediante depósito bancário em conta indicada.

DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

As proponentes são responsáveis pela fidelidade e legitimidade das informações e dos documentos apresentados em qualquer fase da licitação.

As normas que disciplinam esta licitação serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre as interessadas, sem comprometimento da segurança do futuro contrato.

A homologação e/ou adjudicação do resultado desta licitação não implicará direito à contratação.

Este edital e seus anexos, bem como a proposta vencedora, farão parte integrante do instrumento de contrato/ata de registro de preço/contrato administrativo (se houver), como se nele estivessem transcritos.

Os casos não previstos neste edital serão decididos pelo(a) pregoeiro(a).

17.6 Ao Presidente do CM Granpal fica assegurado o direito de revogar ou anular a presente licitação em razão de interesse público, sem que caiba às licitantes quaisquer direitos a reclamação ou indenização.

Os casos omissos serão resolvidos à luz da Lei Federal 10.520/2002, Decreto Federal 7.892/2013 e, subsidiariamente, a Lei Federal 8666/1993.

Não poderá participar da presente licitação quem sofreu penalidades, nos termos dos incisos III e IV do art. 87 da Lei 8.666/1993.

O CM Granpal enviará comunicação expressa informando:

17.9.1 a cada Município participante do Consórcio e do CODEPAMPA o lote adjudicado, a empresa vencedora, os respectivos valores dos Itens (nove pacotes), acompanhado da ata final deste pregão, em cinco dias úteis após a assinatura das atas de registro de preços, para fins de contratação;

17.9.2. à empresa vencedora o quantitativos dos itens adjudicados para cada município participante e ao CODEPAMPA para formalização das aquisições.

Caso o CM Granpal não se utilize da prerrogativa de cancelar a ata de registro de preços, a seu exclusivo critério, poderá suspender a sua execução, até que o contratado cumpra integralmente a condição infringida, sem prejuízo da incidência das sanções previstas neste edital, na Lei Federal 10.520/2002 e na Lei Federal 8.666/1993.

O licitante reconhece os direitos do CM Granpal nos casos de rescisão previstas nos artigos 78 à 87 da Lei Federal 8.666/1993.

Demais cláusulas, como as relativas aos prazos e vigência contratual, condições gerais, obrigações da contratada e do contratante, fiscalização, pagamentos, penalidades e demais condições relativas à execução do objeto, estão previstas no contrato e deverão ser atendidas na íntegra pela(s) licitante(s) vencedora(s).

DO FORO

18.1. Fica eleito o foro da Comarca de Porto Alegre – RS para dirimir eventuais questões decorrentes do presente edital e dos instrumentos dele decorrentes, quando não resolvidas administrativamente.

Fazem parte deste edital:

1- Anexo I – termo de referência e critério de aceitabilidade de preços; 2- Anexo II – minuta da ata de registro de preços; Anexo III – modelo de carta de credenciamento;

Anexo IV – modelo de declaração de microempresa ou empresa de pequeno porte; 5- Anexo V – modelo de declaração de idoneidade; 6- Anexo VI – modelo de declaração de cumprimento ao disposto no inciso XXXIII do artigo 7º da CF/1988.

Porto Alegre (RS), 7 de dezembro de 2017.

José Calvi

Diretor executivo CM Granpal

PREGÃO PRESENCIAL ANEXO I

TERMO DE REFERÊNCIA

JUSTIFICATIVA

A Granpal, como um consórcio metropolitano, visa colaborar com os municípios da região na busca de alternativas conjuntas para os problemas comuns que são apresentados anualmente. A entidade foi criada com o propósito de ampliar o diálogo entre os municípios, com um espaço para debates e decisões políticas capazes de representar os interesses dos consorciados, promover a cooperação e buscar soluções para problemas comuns. Com este objetivo, visando uma padronização, maior agilidade e economicidade para os municípios do consórcio e demais conveniados, está elaborando um registro de preços, por meio de pregão presencial, para aquisição de mobiliários escolares para serem adquiridos pelos municípios da região - tanto para a educação infantil, quanto para o ensino fundamental, para serem utilizados nas escolas, de acordo com os critérios, necessidades e peculiaridades de cada município.

Outrossim, considerando a padronização necessária, aliada à qualidade do mobiliário a ser entregue, foram agrupados em quatro lotes de materiais afins, num total de 48 itens distribuídos da seguinte forma: **Lote 01** – MOBILIÁRIO DE AÇO (com sete itens), **Lote 02** – CADEIRAS E LONGARINAS (com dez itens), **Lote 03** – MOBILIÁRIO ESCOLAR (com dezesseis itens) e **Lote 04** – MOBILIÁRIO COORPORATIVO (com quinze itens), buscando desta forma, a eficácia e não correndo o risco de produções e qualidades diferentes, além de eliminar/diminuir o risco de prejuízos no processo de distribuição, caso uma empresa atrase ou não proceda a entrega de itens pertencentes a determinado lote.

A intencionalidade é assegurar a entrega do mobiliário enquanto política pública focada na qualidade do ensino e da aprendizagem, proporcionando e contemplando os alunos e professores com o conforto mínimo necessário para o sucesso do aprendizado.

Para tanto, encaminhamos o presente expediente para proceder ao processo licitatório para a aquisição de mobiliários escolares e corporativos aos alunos, professores e servidores dos municípios que compõe o Consórcio da GRANPAL seus conveniados.

OBJETO

O objeto da presente licitação é a seleção de propostas visando o registro de preços para aquisição de **MOBILIÁRIO ESCOLAR E COORPORATIVO** para atender às necessidades dos alunos, professores e servidores das escolas dos municípios pertencentes ao Consórcio Metropolitano da GRANPAL e consórcios conveniados, durante o período de doze meses, a contar da assinatura da ata de registro de preços.

DOS LOTES / DAS QUANTIDADES / DO ORÇAMENTO ESTIMADO

Como já referido anteriormente, o objeto licitado será dividido em quatro lotes, de acordo com a natureza dos móveis, sendo que o quantitativo máximo a ser adquirido é de: a) para o lote um,

2.000 unidades para os itens 1, 2 e 7; 1.200 unidades para os itens 4 e 5; 3.000 unidades para o item 3 e 4.000 unidades para o item 6; b) para o lote dois, 2.000 unidades para os itens 1, 2, 8, 9 e 10; 1.000 unidades para os itens 3 e 4; 3.000 unidades para os itens 5 e 6 e 5.000 unidades para o item 7; c) para o lote três, 50.000 unidades para os itens 1, 2, 3, 4, 5, 7, 12, 13 e 14;

10.000 unidades para os itens 6, 15 e 16; 3.000 unidades para os itens 10 e 11; 6.000 unidades para o item 8 e 2.000 unidades para o item 9; d) para o lote quatro, 2.000 unidades para os itens 1, 2 e 3; 2.500 unidades para os itens 4, 5, 6, 7, 8, 9 e 10 e 1.000 unidades para os itens 11, 12, 13, 14 e 15.

LOTE 01 – MOBILIÁRIO DE AÇO

ITEM	UNID	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNITÁRIO
1	UNID	ARMÁRIO DE AÇO ALTO COM PORTA: Armário de aço alto com duas portas com abertura central, confeccionado em chapa de aço carbono, laminada fina a frio, sendo as laterais e portas, em chapa de aço carbono 22 (0,75mm de espessura). Tampo, base e reforços em chapa 22 (0,75mm de espessura). Duas (02) prateleiras reguláveis em cremalheira estampada em chapa de aço carbono 22 (0,75 mm de espessura) possibilitando variação de no mínimo 50 mm de altura. Uma (01) prateleira fica estampada em chapa de aço carbono 22 (0,75 mm de espessura). - Três (03) dobradiças distribuídas em cada porta, em chapa 16 (1,50 mm espessura). Logo estampado no tampo, com a identificação do fabricante. Fechamento independentemente do tipo cremona em aço maciço de 6,35 mm e fechadura tipo tambor cilíndrico com 4 pinos, embutido, acabamento cromado e chaves escamoteáveis em duplicata. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, garantindo resistência à névoa salina de 300 horas (Relatório emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, podendo ter como referência mobiliário de aço). Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Pintura das estruturas, cor cinza texturizado.	1.413,33
		DIMENSÕES: Altura total: 1980 mm (± 10mm); Largura total: 1200 mm (± 10mm); Profundidade: 450 mm (± 10mm). - A licitante vencedora deverá apresentar juntamente com a amostra do produto, em até cinco dias, relatório de ensaio referente a NBR 8094:1983 – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina. NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento. NBR 8095:2015 – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à atmosfera úmida saturada. NBR 13961:2010 – Móveis para escritório. Armários NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da aderência. NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. (Relatório emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, podendo ter como referência Mobiliário de aço).	
2	UNID	ARMÁRIO DE AÇO ALTO COM 2 PORTAS: Armário de aço alto, com duas portas pivotantes, dotado de 4 prateleiras removíveis e ajustáveis, montado por meio de rebites sem a utilização de solda. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. Corpo, portas, prateleiras, cremalheira e reforço das portas em chapa #24 (0,60 mm). Base em chapa de aço #18 (1,25 mm). Barras de travamento das portas com diâmetro mínimo de 6,35mm (1/4"). Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #14 (1,9 mm). Maçaneta e canopla em liga metálica não ferrosa, cromada ou niquelada, com travamento por sistema cremona. Fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta com no mínimo 4 pinos. Chaves em duplicata presas às maçanetas correspondentes. Bordas acessíveis aos usuários arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Os reforços das portas devem ser soldados por solda ponto com um mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas, com três unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. As prateleiras devem ser reguláveis através de cremalheiras que permitam o ajuste de alturas entre prateleiras. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Tratamento anti- ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta pó na cor cinza texturizada, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micros com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, conforme NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio. Relatório de nevoa salina que assegure resistência à corrosão em câmara de nevoa salina de no mínimo 300 horas (conforme NBR 8094 – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme ISO 4628- 3). O laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de nevoa salina e espessura de camada deverá ser emitido e comprovado por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, podendo ter como referência mobiliário de aço. Pintura das estruturas, cor cinza texturizado. DIMENSÕES: Altura: 1980mm (+/-10mm); Largura: 900mm (+/-10mm); Profundidade: 450mm (+/-10mm). - A licitante vencedora deverá apresentar relatório de ensaio referente a NBR 8094:1983 – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por	1.348,00

		Exposição à Névoa Salina. NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento. NBR 8095:2015 - Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à atmosfera úmida saturada. NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio. NBR 11003:2009 - Tintas – Determinação da aderência NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. (Relatório emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, podendo ter como referência Mobiliário de aço).	
3	UNID	ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS: O produto deve ser certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13961:2010 . Arquivo de aço tipo vertical com quatro (04) gavetas deslizantes com a seguinte configuração: Gavetas confeccionadas em chapa de aço carbono 22 (0,90mm de espessura), formadas por: Frente da gaveta com estampa para porta etiqueta. Suporte para pasta suspensa formado por quadros. Base estruturada para união de todo conjunto da gaveta. As gavetas se movimentam por meio de corrediças telescópicas de no mínimo 45 mm de largura com capacidade de 45 kg/par. Fechadura cilíndrica com travamento simultâneo das gavetas. Puxadores em forma de alça de 96mm com acabamento cromado. Porta etiquetas estampado na frente da gaveta. O acabamento das dobras nos cantos do tempo do arquivo deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Dois (02) travamentos internos por meio de um perfil “U” em chapa de aço carbono 22 (0,90mm de espessura). Para o desnível do piso sapatas reguláveis com no mínimo 34 mm de diâmetro e rosca 3/8”. Acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio do tratamento de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, garantindo resistência à névoa salina de 300 horas, comprovada por laboratório acreditado pelo INMETRO. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Pintura das estruturas, cor cinza texturizado. Dimensões: Altura total: 1335 mm (± 10). Largura total: 470 mm (± 10). Profundidade: 630 mm (± 10) - A licitante vencedora deverá apresentar juntamente acompanhado da amostra do produto em cinco dias, laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17 . Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 da ABNT. Relatório de ensaio referente NBR 8094:1983 - Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina. NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento. NBR 8095:2015 - Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à atmosfera úmida saturada. NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio. NBR 11003:2009 - Tintas – Determinação da aderência. NBR 11888:2008 - Bobinas e chapas finas a frio e a quente de aço-carbono e aço de baixa liga e alta resistência - Requisitos gerais. NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (podendo ter como referência mobiliário de aço).	1.312,33
4	UNID	ARMÁRIO DE AÇO ROUPEIRO COM 16 PORTAS: Armário de aço roupeiro, com 16 compartimentos individuais dispostos em 4 colunas e 4 portas em cada coluna, com portas pivotantes independentes e de eixo vertical. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. Corpo, divisórias, portas, prateleiras e reforço das portas em chapa #22 (0,75 mm). Base em chapa de aço #18 (1,25 mm). Duas dobradiças internas por porta, não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #14 (1,9 mm), com pino para travamento em aço carbono zincado branco, com 64mm de comprimento e corpo com 4,75mm de diâmetro. Sistema de tranca dotado de fechadura de tambor cilíndrico embutida com no mínimo 4 pinos e com chaves em duplicata ou preparação para uso de cadeado (que não acompanha o móvel). Travamento com sistema de lingueta. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobradas deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Prateleiras fixas não visíveis na parte externa, com dobradas duplas nos bordos da frente e fundo, sendo a 1ª dobra com no mínimo 20mm e a 2ª dobra com no mínimo 10mm. As dobradas laterais simples devem ser no mínimo com 20mm. Portas com dobradas duplas em todo o perímetro, 1ª dobra com mínimo 20mm e 2ª dobra com mínimo 15mm. Base com dobradas duplas, 1ª dobra com no mínimo 20mm e 2ª dobra com mínimo 15mm. Os reforços das portas devem ser soldados as mesmas, através de solda ponto espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas com no mínimo 75 mm de altura total, com duas unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. Rebater a 1800 a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. O acabamento das dobradas nos cantos do tempo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Sistema de aeração anti-pó em todas as portas tipo veneziana, com cinco aberturas, na posição horizontal e com ângulo de abertura externo, confeccionado por meio de repuxo e cizalhamento, com no mínimo 75mm de largura e 10mm de altura. Pés confeccionados em aço carbono chapa #14 (1,90mm de espessura), estampado e dobrado, com desenho de concidade negativa e dobrado em “L” com 100mm de comprimento e aba de 60mm na parte superior. Para controle do desnível	1.418,67
		do piso possuir 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado, para contato na superfície do piso e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. A montagem do roupeiro deve ser por meio de encaixes e travamento por meio de rebites de alumínio, sem a utilização de soldas. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nanocerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tensoativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Laudo de névoa salina que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (conforme NBR 8094 - Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme ISO 4628- 3). O laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina deverá ser emitido e comprovado por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, podendo ter como referência mobiliário de aço. Cor cinza - RAL 7040. Injetados na cor cinza compatível. DIMENSÕES: Altura:1950mm (+/-10mm). Largura: 1250mm (+/10mm). Profundidade: 400mm (+/- 10mm). - A licitante vencedora deverá apresentar relatório de ensaio referente a NBR 8094:1983 - Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina. NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento. NBR 8095:2015 - Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à atmosfera úmida saturada. NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários. NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio. NBR 11003:2009 - Tintas – Determinação da aderência. NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. (Relatório emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, podendo ter como referência Mobiliário de aço).	
5	UNID	ARMÁRIO DE AÇO ROUPEIRO COM 20 PORTAS: Armário de aço roupeiro, com 20 compartimentos individuais dispostos em 4 colunas e 5 portas em cada coluna com portas pivotantes independentes e de eixo vertical. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. Corpo, divisórias, portas, prateleiras e reforço das portas em chapa #22 (0,75 mm). Base em chapa de aço #18 (1,25 mm). Duas dobradiças internas por porta, não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #14 (1,9 mm), com pino para travamento em aço carbono zincado branco, com 64mm de comprimento e corpo com 4,75mm de diâmetro. Sistema de tranca dotado de fechadura de tambor cilíndrico embutida com no mínimo 4 pinos e com chaves em duplicata ou preparação para uso de cadeado (que não acompanha o móvel). Travamento com sistema de lingueta. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobradas deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Prateleiras fixas não visíveis na parte externa, com dobradas duplas nos bordos da frente e fundo, sendo a 1ª dobra com no mínimo 20mm e a 2ª dobra com no mínimo 10mm. As dobradas laterais simples devem ser no mínimo com 20mm. Portas com dobradas duplas em todo o perímetro, 1ª dobra com mínimo 20mm e 2ª dobra com mínimo 15mm. Base com dobradas duplas, 1ª dobra com no mínimo 20mm e 2ª dobra com mínimo 15mm. Os reforços das portas devem ser soldados as mesmas, através de solda ponto espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas com no mínimo 75 mm de altura total, com duas unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. Rebater a 1800 a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. O acabamento das dobradas nos cantos do tempo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Sistema de aeração anti-pó em todas as portas tipo veneziana, com cinco aberturas, na posição horizontal e com ângulo de abertura externo, confeccionado por meio de repuxo e cizalhamento, com no mínimo 75mm de largura e 10mm de altura. Pés confeccionados em aço carbono chapa #14 (1,90mm de espessura), estampado e dobrado, com desenho de concidade negativa e dobrado em “L” com 100mm de comprimento e aba de 60mm na parte superior. Para controle do desnível do piso possuir 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado, para contato na superfície do piso e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. A montagem do roupeiro deve ser por meio de encaixes e travamento por meio de rebites de alumínio, sem a utilização de soldas. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nanocerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tensoativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Laudo de névoa salina que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (conforme NBR 8094 - Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme ISO 4628- 3). O laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina deverá ser emitido e comprovado por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, podendo ter como referência mobiliário de aço. Cor cinza - RAL 7040. Injetados na cor cinza compatível. DIMENSÕES: Altura: 1950mm (+/-10mm). Largura: 1250mm (+/10mm). Profundidade: 400mm (+/-10mm). - A licitante vencedora deverá apresentar relatório de ensaio referente a NBR 8094:1983 - Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina. NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento. NBR 8095:2015 - Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à atmosfera úmida saturada. NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários. NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio. NBR 11003:2009 - Tintas – Determinação da aderência. NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. (Relatório emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, podendo ter como referência Mobiliário de aço).	1.578,67
6	UNID	ESTANTE DE AÇO: Produto Certificado conforme NBR 13961:2010 . Estante de fundo e laterais travada por reforços em “X”, com 06 prateleiras removíveis e ajustáveis com dupla dobra no sentido longitudinal, formando 05 vãos. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE	549,33

		<p>1010/1020. 06 Prateleiras removíveis e ajustáveis medindo 920 mm x 450 mm elaboradas em chapa #24 (0,60 mm) dotadas de 2 (dois) reforços interno longitudinal tipo Ômega, em chapa de #24 (0,60mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal. Colunas em perfil "L" com abas de 30mm confeccionadas em chapa #16(1,50mm de espessura), dotadas de furação com 8mm de diâmetro, dispostos verticalmente, equidistantes à 50mm, propostos para permitir a regulagem em altura de cada prateleira, possibilitando ainda a variação de abertura dos vãos. Reforços em "X" no fundo e nas laterais, confeccionado em chapa 16 (1,50mm). Montagem por meio de parafusos (¼ x ½) e porcas (¼) ambos zincados e sextavados. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Laudo de nevoa salina que assegure resistência à corrosão em câmara de nevoa salina de no mínimo 300 horas (conforme NBR 8094 – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme ISO 4628-3). Cor cinza. Injetados na cor cinza compatível.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 1980 mm (+/-10mm). Largura: 920 mm (+/-10mm). Profundidade: 450 mm (+/-10mm).</p> <p>- A licitante vencedora deverá apresentar certificado de acordo com a NBR 13961:2010 – Moveis para escritório – Armários. (O laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina deverá ser emitido e comprovado por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, podendo ter como referência mobiliário de aço).</p>	
7	UNID	<p>ESTANTE BIBLIOTECA DUPLA FACE: Estante biblioteca dupla face, com 12 prateleiras (sendo 10 removíveis e 2 fixa (base), com dupla dobra no sentido longitudinal. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. Dez (10) prateleiras medindo 920 mm x 250 mm elaboradas em chapa #22 (0,75 mm) dotadas de reforço interno longitudinal tipo Ômega, em chapa de #22 (0,75mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal, abas laterais e longitudinais funcionando como anteparo contra queda de materiais depositados. Colunas em perfil "G" com dimensões mínimas de largura de 60 mm, abas de 30 mm e reforço de 15 mm com cremalheiras dispostas verticalmente para permitir a regulagem em altura de cada prateleira. Confeccionadas em chapa #16 (1,50mm) de espessura. Cada prateleira deve suportar até 60 kg, sendo recomendado 40 kg para manter a segurança do móvel. Montagem por meio de parafusos (¼ x ½) e porcas (¼) zincadas. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Nas prateleiras deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. Produto desmontado para facilitar transporte e armazenagem, com dispositivos e engates de fácil montagem, que possibilitem apenas uma montagem garantindo o perfeito travamento do sistema evitando a possibilidade de desmontagem em ações de vandalismo. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conservor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi- poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Laudo de névoa salina que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (conforme NBR 8094 – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme ISO 4628-3). O laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina deverá ser emitido e comprovado por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, podendo ter como referência mobiliário de aço. Cor cinza texturizada.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 2000mm (+/-10mm). Largura: 920mm (+/-10mm). Profundidade: 655mm (+/-10mm).</p> <p>- A licitante vencedora deverá apresentar relatório de ensaio referente a NBR 8094:1983 – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina. NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento. NBR 8095:2015 – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à atmosfera úmida saturada. NBR 13961:2010 – Móveis para escritório – Armários. NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio. NBR 11003:2009 - Tintas – Determinação da aderência. NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. (Relatório emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, podendo ter como referência Mobiliário de aço).</p> <p>O valor máximo total aceitável para o presente lote é de R\$ 9.023,33 (nove mil e vinte e três reais e trinta e três centavos).</p>	1.403,00

LOTE 02 – CADEIRAS / LONGARINAS

ITEM	UNID	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNITÁRIO
1	UNID	<p>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL SEM BRAÇO:adeira Giratória Certificada conforme NBR 13962:2006 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. Cadeira giratória estofada, sem apóia-braços reguláveis e rodízios, dotada de mecanismo Amortecedor e regulador do assento e do encosto. Assento e encosto em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras e deterioração por fungos ou insetos. Assento e encosto estofado com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40mm, colada à madeira e revestida com tecido. A face inferior do assento deve ser revestida de forração de TNT (tecido não tecido) com peso de 120g/m². A face posterior do encosto deve receber uma camada de espuma laminada acoplada de 7mm e revestimento do mesmo tecido.</p> <p><u>Características da espuma:</u> Resistência ao rasgamento: » 150N/m mínima (NBR 8516); Força de indentação a 25%: » 150 - 250 N (NBR 9176); Força de indentação a 65%: » 400 - 600 N (NBR 9176); Índice de conforto: » 1,5N mínimo; Fadiga dinâmica (espessura): » 10% máximo (NBR 9177); Flamabilidade: » Autoextinguível (NBR 9178); Isenta de gases CFC (na produção da espuma). <u>Características do tecido:</u> Composição: 100% Poliéster; Desenho/ ligamento: Panamá 2X2; Peso mínimo: 270 g/m2; Resistência à abrasão: Pilling0 (zero) Padrão 5; Solidez da cor à fricção: classe 5; Solidez da cor à luz: classe 5; Tratamentos: proteção com produto impermeabilizante "SCOTCHGARD" ou "TEFLON"; Todas as bordas do assento e encosto devem receber perfil de proteção em PVC, L=15mm, na cor PRETA. Fixação à estrutura por meio de porcas de cravar com parafusos M6 com cabeça sextavada. Coluna de regulagem de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com curso de no mínimo 120mm. Capa telescópica de acabamento e proteção injetada em polipropileno na cor PRETA. Mecanismo de regulagem de inclinação do encosto com bloqueio em qualquer posição através de sistema "freio fricção" e comando por alavanca. Suporte para regulagem da altura do encosto com curso vertical de no mínimo 70mm, dotado de dispositivo de fixação, articulado e com sistema de amortecedor flexível. Base em formato de estrela com 5 pontas em "nylon 6" aditivado com fibra de vidro e sistema de acoplamento cônico. Rodízios de duplo giro, com rodas duplas de 50mm (mínimo). Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente, que apresentem banda de rodagem macia. Eixo de aço e cavaletes em nylon "6" aditivado com fibra de vidro. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-corrosivo. Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. Manípulos de regulagens e alavancas com manoplas em material injetado. Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2mm, e possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento. Os dispositivos de regulagem devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira.</p> <p>GARANTIA: dois anos contra defeitos de fabricação, incluindo fixações, funcionamento dos mecanismos, oxidação das partes metálicas e degradação do tecido e da espuma.</p> <p>DIMENSÕES: Assento: 460mm x 420mm (+/-10). Encosto: 435mm x 370mm (+/-10).</p> <p>- A licitante vencedora deverá apresentar Certificado pela NBR 13962:2006 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. Apresentar, também, os seguintes documentos: <u>Espuma:</u> » laudo técnico de ensaio de comprovação das características especificadas para espumas, conforme solicitação do descritivo técnico. <u>Tecido:</u> » laudo técnico que comprove as características especificadas para o tecido, conforme solicitação do descritivo técnico.</p>	859,33
2	UNID	<p>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM BRAÇO:adeira Giratória Certificada conforme NBR 13962:2006 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. Cadeira giratória estofada, com apóia-braços reguláveis e rodízios, dotada de mecanismo amortecedor e regulador do assento e do encosto. Suportes do assento e do encosto injetados em polipropileno, com porcas integradas ao componente injetado. Alternativamente o suporte do assento poderá ser em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Assento e encosto estofados com espuma de poliuretano expandido, revestidos com tecido.</p> <p><u>Características da espuma:</u> Resistência ao rasgamento: » 150N/m mínima (NBR 8516); Força de indentação a 25%: » 150 - 250 N (NBR 9176); Força de indentação a 65%: » 400 - 600 N (NBR 9176); Índice de conforto: » 1,5N mínimo; Fadiga dinâmica (espessura): » 10% máximo (NBR 9177); Flamabilidade: » Autoextinguível (NBR 9178); Isenta de gases CFC (na produção da espuma). <u>Características do tecido:</u> Composição: 100% Poliéster; Desenho/ ligamento: Crepe;</p>	892,33

		<p>Peso mínimo: 270 g/m²; Resistência à abrasão: Pilling0 (zero) Padrão 5; Solidez da cor à fricção: classe 5; Solidez da cor à luz: classe 5; Tratamentos: proteção com produto impermeabilizante "SCOTCHGARD" ou "TEFLON"; Cor: PRETA.</p> <p>A face inferior do assento e a face posterior do encosto devem receber capas de proteção em polipropileno copolímero injetadas na cor PRETA. Fixação à estrutura por meio de porcas sobre injetadas ou porcas de cravar na base do assento ou encosto. Coluna de regulagem de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com curso de no mínimo 120mm. Capa telescópica de acabamento e proteção injetada em polipropileno na cor PRETA. Mecanismo de regulagem de inclinação do encosto com bloqueio em qualquer posição através de sistema "freio fricção" e comando por alavanca. Suporte para regulagem da altura do encosto com curso vertical de no mínimo 70mm, dotado de dispositivo de fixação, articulado e com sistema de amortecedor flexível. Apóia-braços em formato anatômico injetados em espuma de poliuretano expandido de alta densidade, com alma de aço, ou injetados em polipropileno, com alma de aço, na cor PRETA, preferencialmente com dispositivo de regulagem da distância interna entre apóia-braços. Suporte para regulagem de altura do apóia-braços com curso vertical de no mínimo 70mm. Base em formato de estrela com 5 pontas em "nylon 6" aditivado com fibra de vidro e sistema de acoplamento cônico. Rodízios de duplo giro, com rodas duplas de 50mm (mínimo). Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente, que apresentem banda de rodagem macia. Eixo de aço e cavaletes em nylon "6" aditivado com fibra de vidro. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-corrosivo. Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. Manipulos de regulagens e alavancas com manoplas em material injetado. Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2mm, e possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento. Os dispositivos de regulagem devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. As partes lubrificadas da cadeira devem ser protegidas, de modo a evitar o contato com o corpo e com as roupas do usuário em posição sentada. Tecido 100% Poliéster, desenho / ligamento crepe – cor PRETA.</p> <p>GARANTIA: dois anos contra defeitos de fabricação, incluindo fixações, funcionamento dos mecanismos, oxidação das partes metálicas e degradação do tecido e da espuma.</p> <p>DIMENSÕES: Largura do assento: 475mm (+/-5). Profundidade da superfície do assento: 465mm (+/- 5). Largura do encosto: 460mm (+/-5). Extensão vertical do encosto: 420mm (+/-5). Apóia-Braços: 70mm (largura mínima) x 200mm (comprimento mínimo). Demais dimensões devem estar de acordo com a NBR 13962 - Tabela 2 - Dimensões da cadeira giratória operacional.</p> <p>- A licitante vencedora deverá apresentar certificado pela NBR 13962:2006 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.</p> <p>Tecido: » laudo técnico que comprove as características especificadas para o tecido, conforme solicitação do descritivo técnico.</p>	
3	UNID	<p>CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR COM BRAÇO: Produto Certificado conforme ABNT NBR 13962:2006. Cadeira Giratória Operacional com S.R.E Lâmina – (Sistema Reclinador do Encosto), apoia braços reguláveis e espaldar Diretor, fabricada de acordo com a norma ABNT NBR 13962:2006. Base giratória montada por encaixe cônico, com aranha de 05 hastes fabricadas em tubo de aço SAE 1010/1020 tubular retangular 20x30 mm com 1,5 mm de espessura da parede, apoiadas sobre rodízios de nylon de duplo giro, com capa, com semiesfera plástica injetada junto da estrutura, que facilita o giro, indicado para carpetes, tapetes e similares, com sistema de travamento de eixo de giro das rodas por mola helicoidal e pino de nylon injetado, dificultando o deslocamento involuntário da cadeira quando da não presença do usuário sentado, sendo seu destravamento automático quando o usuário pressiona o assento da cadeira. Eixo de fixação das rodas fabricado em aço treiflado SAE 1213 com 8 mm de diâmetro. A montagem dos rodízios na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. Na ponta das hastes encontram-se pinos redondos fabricados em aço SAE 1213 com 10 mm de diâmetro cravados e soldados na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, por solda do tipo MIG, evitando quebras e jogos. Cone central fabricado em tubo redondo de aço SAE 1012 com parede 2,25 mm e diâmetro 57,15 mm fixado nas hastes por meio de solda do tipo MIG, onde se fixa o pistão a gás, coberto por capa injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna e para acabamento das hastes da aranha. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha manual de giro injetado em Poliacetal e recalibrada na montagem, recoberta por capa telescópica injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, DIN 4550 Classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. O sistema de montagem entre coluna, base e mecanismo é por encaixe cônico do tipo Morse. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, para regulagem e amortecimento de impactos ao sentar, através de alavanca individual, do lado direito do mecanismo injetado em Poliacetal, na cor preta de forma anatômica. Mecanismo do tipo S.R.E com pacote duplo de lâminas reguladoras, de estrutura monobloco com chapas laterais em aço com 3 mm de espessura, assento fixo e com inclinação fixa entre -2° à -5° e furos com distância entre centros de 160 x 200 mm. Chapa de espera para fixação do suporte do encosto fabricado em chapa de aço com 4,25mm de espessura. Suporte do encosto fabricado em mola de aço SAE 1050 curvada a quente com posterior tratamento térmico, com 76,20mm largura e 6,35 mm de espessura, sistema de regulagem de altura automática por meio de catraca com 7 posições totalizando 70 mm de curso, sem presença de manipulo. A fixação do encosto na mola é feita com parafusos máquina Philips, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Inclinação do encosto com 16° de curso semi-circular mediante acionamento de uma única alavanca injetada em poliacetal, no lado direito do mecanismo, de forma anatômica, podendo-se assim obter infinitas posições. Alavanca de acionamento do SRE possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde a mesma irá frenar o mecanismo na posição desejada, proveniente da ação de um conjunto de multilâminas arruelas e mola de compressão. Possui molas de torção com enrolamento horário e anti-horário, para o retorno automático do encosto. Assento, em compensado multilaminado, resinado, 13 mm de espessura, moldado anatomicamente a quente, com curvatura na sua parte frontal assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³, com 60 mm de espessura média, porca de garra encravadas e rebitadas em número de 08 no mínimo, parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e contracapa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado. Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura. Possui dupla curvatura permitindo acomodação das regiões dorsal e lombar da coluna vertebral, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³, com 40 mm de espessura média, porca de garra encravadas e rebitadas em número de no mínimo 04 (quatro), parafusos máquina Philips, na bitola ¼"x 20 fpp e contracapa em polipropileno injetado na cor preta, com identificação do fabricante e desenho de linhas orgânicas e com microtextura no acabamento central, montada por encaixe em presilha injetada em Poliamida 6.6 com reforço de 35% de fibra de vidro na parte superior do encosto e por parafusos Phillips na parte inferior. Isso permite o acesso a mecanismos e componentes internos, para futuras manutenções. Assento e encosto isento de perfil em PVC. Revestimento do assento e do encosto a escolha no catálogo do fabricante fixada com grampos com acabamento zincado ao assento e encosto de madeira.</p> <p>Características do tecido: Composição: 100% Poliéster; Desenho/ ligamento: Crepe; Peso mínimo: 270 g/m²; Resistência à abrasão: Pilling0 (zero) Padrão 5; Solidez da cor à fricção: classe 5; Solidez da cor à luz: classe 5; Tratamentos: proteção com produto impermeabilizante "SCOTCHGARD" ou "TEFLON".</p> <p>Fixação do assento aos componentes metálicos da poltrona é executado por parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira, com travamento frontal, ambos os lados, evitando que se soltem. A fixação da mola no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange na bitola ¼"x 20 fpp e porcas torque sextavada com flange na bitola ¼"x 20 fpp. Apoia Braços composto de polipropileno copolímero injetado texturizado, com alma de aço SAE 1020, pintado, regulagem de altura por botão e trava oval injetados em PA 6.0 natural, medindo 30 x 50 mm, totalizando 07 posições e 85 mm de curso, pulmão do braço injetado em poliuretano integral skin, chapa de aço do "L" do braço medindo 50,5 mm x 6,35 mm de espessura. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafusos com o uso de chave. A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. Os componentes metálicos pintados da poltrona possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco, executado em linha automática de oito etapas, sem uso de produtos clorados para desengraxe, posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, para melhor proteção contra corrosão e proporcionar melhor ancoragem do processo de pintura. Pintura em pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, isenta de metais pesados, atendendo norma ROHS, na cor preta lisossemi-brilhante, com camada média de 60 microns, curadas em estufa à temperatura de 200°C. Base e seus acabamentos na cor preta. Revestimentos em tecidos na cor do Fabricante.</p> <p>Dimensões da Cadeira: Largura total da Cadeira: 660mm; Altura Total da Cadeira: 870/1055 mm; Altura do Encosto: 450 mm; Largura do Encosto: 445 mm; Profundidade do Assento: 460 mm; Largura do Assento: 480 mm.</p> <p>- A licitante vencedora deverá apresentar juntamente com amostra do produto em cinco dias, certificado de conformidade concedida de acordo com a ABNT NBR 13962:2006 emitido por Empresa Certificadora acreditada ao INMETRO, relatório de ensaio em conformidade com as Normas da NBR-13962/2006, fornecido por laboratório acreditado pelo INMETRO e Laudo Técnico NR 17 referente a ergonomia do produto.</p> <p>Tecido: » Laudo técnico que comprove as características especificadas para o tecido, conforme solicitação do descritivo técnico.</p>	1.208,33
4	UNID	<p>CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR COM BRAÇO: -Produto Certificado conforme ABNT NBR 13962:2006. Cadeira Giratória Operacional com Sincron, regulagem de profundidade do assento, apoia braços reguláveis e espaldar Diretor, fabricada de acordo com a norma ABNT NBR 13962:2006. Base giratória montada por encaixe</p>	1.345,33

	<p>cônico, com aranha injetada em nylon de 05 hastes, apoiadas sobre rodízios de nylon de duplo giro, com capa, com semiesfera plástica injetada junto da estrutura, que facilita o giro, indicado para carpetes, tapetes e similares, com sistema de travamento de eixo de giro das rodas por mola helicoidal e pino de nylon injetado, dificultando o deslocamento involuntário da cadeira quando da não presença do usuário sentado, sendo seu destravamento automático quando o usuário pressiona o assento da cadeira. Eixo de fixação das rodas fabricado em aço trefilado SAE 1213 com 8 mm de diâmetro. A montagem dos rodízios na base é feito através de pino fabricado em aço SAE 1010/1020 com diâmetro de 11 mm com anel elástico em aço que possibilita a montagem direta sem utilização de buchas de adaptação. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetado em Poliacetal e recalibrada na montagem, recoberta por capa telescópica injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, DIN 4550 Classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. O sistema de montagem entre coluna, base e mecanismo é por encaixe cônico do tipo Morse. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, para regulagem e amortecimento de impactos ao sentar, através de alavanca individual, do lado direito do mecanismo injetado em polipropileno copolímero, na cor preta de forma anatômica. Mecanismo do tipo relax Syncron com assento com regulagem de profundidade e com inclinação regulável entre -2° e -5° e furos com distância entre centros de 160 x 200 mm, possui ajuste de tensão da mola por manípulo frontal. Suporte do encosto fabricado em mola de aço SAE 1050 curvada a quente com posterior tratamento térmico, com 76,20mm largura e 6,35 mm de espessura, sistema de regulagem de altura automática por meio de catraca com 7 posições totalizando 70 mm de curso, sem presença de manípulo. A fixação do encosto na mola é feita com parafusos máquina Philips, na bitola 1/4"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Inclinação do encosto e assento com 4 estágios de regulagem e travamento em um dos estágios, dotado de sistema anti-impacto que libera o encosto somente com aplicação de leve pressão das costas do usuário evitando impactos indesejados, ou sistema de relax livre com livre flutuação mediante acionamento de uma única alavanca no lado esquerdo do mecanismo. Assento com estrutura monobloco confeccionada em polipropileno copolímero injetado de alta resistência. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC com 70 mm de espessura média e densidade de 50 a 60 Kg/m³ montada sem uso de cola. Travessa de reforço e fixação dos braços em chapa de aço estrutural com 4,75 mm de espessura. Revestimento do assento fixado por grampos com acabamento zincado. A fixação do assento a chapa de reforço metálico é feita com parafuso máquina Philips na bitola 1/4"x 20 fpp. Possui regulagem de profundidade fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 4,75 mm de espessura com 6 estágios de regulagem e curso de 50 mm montado através de encaixe na carenagem do assento. O acionamento é feito por gatilho injetado em Poliamida 6.0 integrado à plataforma de regulagem do assento. Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura. Possui dupla curvatura permitindo acomodação das regiões dorsal e lombar da coluna vertebral, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³, com 40 mm de espessura média, porca de garras encravadas e rebitadas em número de no mínimo 04 (quatro), parafusos máquina Philips, na bitola 1/4"x 20 fpp e contracapa em polipropileno injetado na cor preta, com identificação do fabricante e desenho de linhas orgânicas e com microtextura no acabamento central, montada por encaixe em presilha injetada em Poliamida 6.6 com reforço de 35% de fibra de vidro na parte superior do encosto e por parafusos Phillips na parte inferior. Permitindo o acesso a mecanismos e componentes internos, para futuras manutenções. Assento e encosto isento de perfil em PVC. Revestimento do assento e do encosto a escolha no catálogo do fabricante fixada com grampos com acabamento zincado ao assento e encosto de madeira.</p> <p>Características do tecido: Composição: 100% Poliéster; Desenho/ ligamento: Crepe; Peso mínimo: 270 g/m2; Resistência à abrasão: Pilling0 (zero) Padrão 5; Solidez da cor à fricção: classe 5; Solidez da cor à luz: classe 5; Tratamentos: proteção com produto impermeabilizante "SCOTCHGARD" ou "TEFLON"; A fixação da mola no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas torque sextavada com flange na bitola 1/4" 20 fpp. A fixação do mecanismo na chapa de regulagem de profundidade é feita por parafuso sextavado 8.8 na bitola M8 e em furo roscado na chapa de regulagem na bitola M8 passo 1,25 mm. Apoio do braço e corpo dos braços injetados em polipropileno copolímero de alta resistência com regulagem de altura e distância lateral dos braços. Estrutura de suporte do braço injetada em poliamida com 35 % de reforço de fibra de vidro, possui 8 posições de regulagem de altura totalizando 90 mm de curso, acionado através de botão lateral injetado em Poliamida com função porta bolsa/sacola, suportando um peso de até 20kg. Encaixe de fixação do braço no assento integrado a estrutura permitindo ajuste horizontal por manípulo injetado em poliamida de fácil manuseio com 30 mm de curso cada, totalizando 60 mm de regulagem entre braços. Os componentes metálicos pintados da poltrona possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco, executado em linha automática de oito etapas, sem uso de produtos clorados para desengraxar, posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, para melhor proteção contra corrosão e proporcionar melhor ancoragem do processo de pintura. Pintura em pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, isenta de metais pesados, atendendo norma ROHS, na cor preta liosemi-brilho, com camada média de 60 microns, curadas em estufa à temperatura de 200°C. Base e seus acabamentos na cor preta. Revestimentos em tecidos na cor do Fabricante Dimensões da Cadeira: Largura total da Cadeira: 700 mm; Altura Total da Cadeira: 870-1060 mm; Altura do Encosto: 450 mm; Largura do Encosto: 445 mm; Profundidade do Assento: 465 mm; Largura do Assento: 480 mm.</p> <p>A licitante vencedora deverá apresentar juntamente com amostra do produto em cinco dias, certificado de conformidade concedida de acordo com a ABNT NBR 13962:2006 emitido por Empresa Certificadora acreditada ao INMETRO, relatório de ensaio em conformidade com as Normas da NBR-13962/2006, fornecido por laboratório acreditado pelo INMETRO e Laudo Técnico NR 17 referente a ergonomia do produto.</p> <p>Tecido: » Laudo técnico que comprove as características especificadas para o tecido, conforme solicitação do descritivo técnico.</p>	
5	<p>CADEIRA GIRATORIA EXECUTIVA COM BRAÇO: Produto Certificado conforme ABNT NBR 13962:2006 - Cadeira Giratória Operacional com S.R.E. (Sistema Reclinador do Encosto), apoia braços reguláveis e espaldar executivo, fabricada de acordo com a norma ABNT NBR 13962:2006. Base giratória montada por encaixe cônico, com aranha de 05 hastes fabricadas em tubo de aço SAE 1010/1020 tubular retangular 20x30 mm, apoiadas sobre rodízios de nylon de duplo giro, com capa, com semiesfera plástica injetada junto da estrutura, que facilita o giro, indicado para carpetes, tapetes e similares, com sistema de travamento de eixo de giro das rodas por mola helicoidal e pino de nylon injetado, dificultando o deslocamento involuntário da cadeira quando da não presença do usuário sentado, sendo seu destravamento automático quando o usuário pressiona o assento da cadeira. Eixo de fixação das rodas fabricado em aço trefilado SAE 1213 com 8 mm de diâmetro. A montagem dos rodízios na base é feita diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. Na ponta das hastes encontram-se pinos redondos fabricados em aço SAE 1213 com 10 mm de diâmetro cravados e soldados na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, por solda do tipo MIG, evitando quebras e jogos. Cone central fabricado em tubo redondo de aço SAE 1012 com parede 2,25 mm e diâmetro 57,15 mm fixado nas hastes por meio de solda do tipo MIG, onde se fixa o pistão a gás, coberto por capa injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna e para acabamento das hastes da aranha. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetado em Poliacetal e recalibrada na montagem, recoberta por capa telescópica injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, DIN 4550 Classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. O sistema de montagem entre coluna, base e mecanismo é por encaixe cônico do tipo Morse. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, para regulagem e amortecimento de impactos ao sentar, através de alavanca individual, do lado direito do mecanismo injetado em Poliacetal, na cor preta de forma anatômica. Mecanismo do tipo S.R.E, de estrutura monobloco, com assento fixo e com inclinação fixa entre -2° a -5° e furos com distância entre centros de 125mm x 125mm e 160mm x 200mm. O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado. Suporte do encosto fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 20x48 mm e 1,50 mm de espessura de parede, com regulagem de altura automática com no mínimo onze posições, uma extra, (12ª) para o desarme, sistema tipo catraca, totalizando 80 mm de curso, sem presença de manípulo. Inclinação do encosto com 20° de curso semi-circular mediante acionamento de uma única alavanca no lado direito do mecanismo injetada em Poliacetal, de forma anatômica, podendo-se assim obter infinitas posições. A alavanca de regulagem de inclinação do encosto possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra, onde a mesma irá frenar o mecanismo na posição desejada, proveniente da ação de um conjunto de multilâminas, arruelas e mola de compressão. Possui molas de torção com enrolamento horário e anti-horário, para o retorno automático do encosto. Assento, em compensado multilaminado, resinado, 13 mm de espessura, moldado anatomicamente a quente, com curvatura na sua parte frontal para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³, com 50 mm de espessura média, porca de garras encravadas e rebitadas em número de 08 no mínimo, parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e contracapa assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado. Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura. Possui dupla curvatura permitindo acomodação das regiões dorsal e lombar da coluna vertebral, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³, com 40 mm de espessura média, porca de garras encravadas e rebitadas em número de no mínimo 02 (duas), parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e contracapa em polipropileno injetado na cor preta, com identificação do fabricante e desenho de linhas orgânicas e com microtextura no acabamento central, montada por encaixe em presilha injetada em Poliamida 6.6 com reforço de 35% de fibra de vidro na parte superior do encosto e por parafusos Phillips na parte inferior. Para permitir o acesso a mecanismos e componentes internos em futuras manutenções. Assento e encosto isento de perfil em PVC. Revestimento do assento e do encosto a escolha no catálogo do fabricante fixada com grampos com acabamento zincado ao assento e encosto de madeira.</p> <p>Características do tecido: Composição: 100% Poliéster;</p>	789,67

	<p>Desenho/ ligamento: Crepe; Peso mínimo: 270 g/m²; Resistência à abrasão: Pilling0 (zero) Padrão 5; Solidez da cor à fricção: classe 5; Solidez da cor à luz: classe 5; Tratamentos: proteção com produto impermeabilizante "SCOTCHGARD" ou "TEFLON". Fixação do assento e do encosto aos componentes metálicos da poltrona é executado por parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira, com travamento frontal, ambos os lados, evitando que se soltem. Apóia Braços composto de polipropileno copolímero injetado texturizado, com alma de aço SAE 1020, pintado, regulagem de altura por botão e trava oval injetados em PA 6.0 natural, medindo 30x50 mm, totalizando 07 posições e 85 mm de curso, pulmão do braço injetado em polipropileno copolímero texturizado medindo 246mm x 70mm x 3mm, chapa de aço do "L" do braço medindo 50,5 mm x 6,35 mm de espessura. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafusos com o uso de chave. A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. Os componentes metálicos pintados da poltrona possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco, executado em linha automática de oito etapas, sem uso de produtos clorados para desengraxe, posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, para melhor proteção contra corrosão e proporcionar melhor ancoragem do processo de pintura. Pintura em pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, isenta de metais pesados, atendendo norma ROHS, na cor preta lisosmi-brilho, com camada média de 60 microns, curadas em estufa à temperatura de 200°C. Base e seus acabamentos na cor preta. Revestimentos em tecidos na cor do fabricante.</p> <p>Dimensões da Cadeira: Largura total da Cadeira: 610 mm; Altura Total da Cadeira: 860/1055mm; Altura do Encosto: 360mm; Largura do Encosto: 435 mm; Profundidade do Assento: 435mm; Largura do Assento: 465mm.</p> <p>A licitante vencedora deverá apresentar juntamente com amostra do produto em cinco dias, certificado de conformidade concedida de acordo com a ABNT NBR 13962:2006 emitido por Empresa Certificadora acreditada ao INMETRO, relatório de ensaio em conformidade com as Normas da NBR-13962/2006, fornecido por laboratório acreditado pelo INMETRO e Laudo Técnico NR 17 referente a ergonomia do produto.</p> <p>Tecido: » Laudo técnico que comprove as características especificadas para o tecido, conforme solicitação do descritivo técnico.</p>	
6	<p>UNID</p> <p>CADEIRA GIRATORIA EXECUTIVA COM BRAÇO: Produto Certificado conforme ABNT NBR 13962:2006 - Cadeira Giratória Operacional com S.R.E. (Sistema Reclinador do Encosto), regulagem de profundidade do assento, apóia braços reguláveis e espaldar executivo, fabricada de acordo com a norma ABNT NBR 13962:2006. Base giratória montada por encaixe cônico, com aranha injetada em nylon de 05 hastes, apoiadas sobre rodízios de nylon de duplo giro, com capa, com semiesfera plástica injetada junto da estrutura, que facilita o giro, indicado para carpetes, tapetes e similares, com sistema de travamento de eixo de giro das rodas por mola helicoidal e pino de nylon injetado, dificultando o deslocamento involuntário da cadeira quando da não presença do usuário sentado, sendo seu destravamento automático quando o usuário pressiona o assento da cadeira. Eixo de fixação das rodas fabricado em aço trefilado SAE 1213 com 8 mm de diâmetro. A montagem dos rodízios na base é feito através de pino fabricado em aço SAE 1010/1020 com diâmetro de 11 mm com anel elástico em aço que possibilita a montagem direta sem utilização de buchas de adaptação. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetado em Poliacetal e recalibrada na montagem, recoberta por capa telescópica injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, DIN 4550 Classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. O sistema de montagem entre coluna, base e mecanismo é por encaixe cônico tipo Morse. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, para regulagem e amortecimento de impactos ao sentar, através de alavanca individual, do lado direito do mecanismo injetado em Poliacetal, na cor preta de forma anatômica. Mecanismo do tipo S.R.E. de estrutura monobloco, com assento fixo e com inclinação fixa entre -2° e -5° e furos com distância entre centros de 125mm x 125mm e 160mm x 200 mm. O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado. Suporte do encosto fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 20x48 mm e 1,50 mm de espessura de parede, com regulagem de altura automática com no mínimo onze posições, uma extra, (12°) para o desarme, sistema tipo catraca, totalizando 80 mm de curso, sem presença de manípulo. Inclinação do encosto com 20° de curso semi-circular mediante acionamento de uma única alavanca no lado direito do mecanismo injetada em Poliacetal, de forma anatômica, podendo-se assim obter infinitas posições. A alavanca de regulagem de inclinação do encosto possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde a mesma irá frenar o mecanismo na posição desejada, proveniente da ação de um conjunto de multilâminas arruelas e mola de compressão. Possui molas de torção com enrolamento horário e anti-horário, para o retorno automático do encosto. Molas para o retorno automático do encosto, e o ajuste automático na frenagem do reclinador. Assento com estrutura monobloco confeccionada em polipropileno copolímero injetado de alta resistência. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC com 70 mm de espessura média e densidade de 50 a 60 Kg/m³ montada sem uso de cola. Travessa de reforço e fixação dos braços em chapa de aço estrutural com 4,75 mm de espessura. Revestimento do assento fixado por grampos com acabamento zincado. A fixação do assento a chapa de reforço metálico é feita com parafuso máquina Philips na bitola ¼"x 20 fpp. Possui regulagem de profundidade fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 4,75 mm de espessura com 6 estágios de regulagem e curso de 50 mm montado através de encaixe na carenagem do assento. O acionamento é feito por gatilho injetado em Poliamida 6.0 integrado à plataforma de regulagem do assento. Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura. Possui dupla curvatura permitindo acomodação das regiões dorsal e lombar da coluna vertebral, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³, com 40 mm de espessura média, porca de garra encravadas e rebitadas em número de no mínimo 02 (duas), parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e contracapa em polipropileno injetado na cor preta, com identificação do fabricante, e desenho de linhas orgânicas e com microtextura no acabamento central, montada por encaixe em presilha injetada em Poliamida 6.6 com reforço de 35% de fibra de vidro na parte superior do encosto e por parafusos Phillips na parte inferior. Permitindo o acesso a mecanismos e componentes internos em futuras manutenções. Assento e encosto isento de perfil em PVC. Revestimento do assento e do encosto a escolha no catálogo do fabricante fixada com grampos com acabamento zincado ao assento e encosto de madeira.</p> <p>Características do tecido: Composição: 100% Poliéster; Desenho/ ligamento: Crepe; Peso mínimo: 270 g/m²; Resistência à abrasão: Pilling0 (zero) Padrão 5; Solidez da cor à fricção: classe 5; Solidez da cor à luz: classe 5; Tratamentos: proteção com produto impermeabilizante "SCOTCHGARD" ou "TEFLON". Fixação do encosto aos componentes metálicos da poltrona é executado por parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira, com travamento frontal, ambos os lados, evitando que se soltem. A fixação do mecanismo na chapa de regulagem de profundidade é feita por parafuso sextavado 8.8 na bitola M8 e em furo roscado na chapa de regulagem na bitola M8 passo 1,25 mm. Apoio do braço e corpo dos braços injetados em polipropileno copolímero de alta resistência com regulagem de altura e distância lateral dos braços. Estrutura de suporte do braço injetada em poliamida com 35 % de reforço de fibra de vidro, possui 8 posições de regulagem de altura totalizando 90 mm de curso, acionado através de botão lateral injetado em Poliamida com função porta bolsa/sacola, suportando um peso de até 20kg. Encaixe de fixação do braço no assento integrado a estrutura permitindo ajuste horizontal por manípulo injetado em poliamida de fácil manuseio com 30 mm de curso cada, totalizando 60 mm de regulagem entre braços. Os componentes metálicos pintados da poltrona possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco, executado em linha automática de oito etapas, sem uso de produtos clorados para desengraxe, posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, para melhor proteção contra corrosão e proporcionar melhor ancoragem do processo de pintura. Pintura em pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, isenta de metais pesados, atendendo norma ROHS, na cor preta liso semi-brilho, com camada média de 60 microns, curadas em estufa à temperatura de 200°C. Base e seus acabamentos na cor preta. Revestimentos em tecidos na cor do fabricante.</p> <p>Dimensões da Cadeira: Largura total da Cadeira: 700 mm; Altura Total da Cadeira: 835/1025 mm; Altura do Encosto: 370 mm; Largura do Encosto: 435 mm; Profundidade do Assento: 460 mm; Largura do Assento: 480 mm.</p> <p>- A licitante vencedora deverá apresentar juntamente com amostra do produto em cinco dias, certificado de conformidade concedida de acordo com a ABNT NBR 13962:2006 emitido por Empresa Certificadora acreditada ao INMETRO, relatório de ensaio em conformidade com as Normas da NBR-13962/2006, fornecido por laboratório acreditado pelo INMETRO e Laudo Técnico NR 17 referente a ergonomia do produto.</p> <p>Tecido: » Laudo técnico que comprove as características especificadas para o tecido, conforme solicitação do descritivo técnico.</p>	873,00
7	<p>UNID</p> <p>Cadeira Multiuso: Cadeira certificada conforme Norma ABNT NBR 13962:2006 - Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p> <p>OBS.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <p>OBS.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antifer- ruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Soldas devem possuir superfície lisa e</p>	294,67

		<p>homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas, juntas, soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micro-metros.</p> <p>DIMENSÕES: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10); Largura do assento: 484 mm (+/-3); Profundidade do assento: 432 mm (+/-3); Largura do encosto: 431 mm (+/-2); Altura do encosto: 251 mm (+/-2).</p> <p>- A licitante vencedora deverá apresentar acompanhado da amostra da cadeira, em cinco dias, certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE- INMETRO para a ABNT NBR 13962:2006 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. Relatório de névoa salina compreendendo as seguintes metodologias: NBR 8094:1983 - Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina. NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento. NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.</p>	
8	UNID	<p>LONGARINA EXECUTIVA 03 LUGARES SEM BRAÇOS: Assento em madeira compensada multilaminada, moldada anatomicamente, com espessura mínima de 10,5mm / 7 lâminas. Espuma de poliuretano flexível de alta resiliência, com densidade entre 50 e 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura mínima de 40 mm. Medidas do assento: Largura de 470 mm e profundidade de 430 mm. Encosto com espuma em poliuretano flexível de alta resiliência com densidade entre 50 e 55 kg/m3 e moldada anatomicamente com espessura mínima de 40 mm e saliência para apoio lombar para exercer pressão positiva na lombar com contato permanente independentemente da posição do usuário em relação à superfície de trabalho. Medidas: Largura de 400 mm e altura de 365 mm. Estofados com revestimento em tecido 100% poliéster. Estrutura confeccionada por meio de aço carbono 1006/1008, com perfis em tubo elíptico de 20x45 mm com parede de 1,50 mm de espessura (chapa 16) calandrado, tubo oblongo 40mm x 77mm com parede de 1,50mm de espessura (chapa 16), tubo retangular 40mm x 60mm com parede de 2mm. Para Fixação do Assento presa ao eixo horizontal chapa 12 (2,65mm). Estrutura soldada por processo mig eletrodeposição deixando-a tipo monocoque. Acabamento dos pés com ponteira modelo (D'zainer) Ref. PONTEIRA SUPORTE 19 X 45 X 11. Para fixar o assento à estrutura, parafuso com rosca de métrica c/ cabeça sextavada. Estrutura com tratamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com resistência à corrosão em superfícies. Para fixação do assento presa ao eixo horizontal chapa 12 (2,65mm).</p> <p>Estrutura soldada por processo mig eletrodeposição deixando-a tipo monocoque. Para ligação do encosto com o assento tubo 16 x 30 mm oblongo em chapa 1,90 mm aço carbono, com reforço interno em ferro chato de 1" x 1/2" dobrados a frio, em curvadeira CNC. Para fixar o assento à estrutura parafuso com rosca de 1/2" x 1/2" cabeça sextavada. O revestimento é por meio de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, garantindo o processo de resistência à névoa salina de 300 horas, podendo ser comprovada por mobiliário que passe pelo mesmo sistema de tratamento.</p> <p>DIMENSÕES MÍNIMAS: Largura - 1500 mm; Altura - 930 mm; Profundidade - 550 mm.</p>	1.209,67
9	UNID	<p>LONGARINA AUDITÓRIO COM ENCOSTO MÉDIO 02 LUGARES: Produto Certificado de acordo com a ABNT NBR 16031:2012 - Longarina Auditório com encosto médio com capa plástica, composta por: Assento, em compensado multilaminado, moldado a quente, com curvatura na sua parte frontal, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, densidade controlada de 50 Kg/m3, com 50 mm de espessura média, porca de garra duplas em número de 08 no mínimo, com travamento duplo, parafusos sextavados flangeados e contracapa em polipropileno injetado na cor preta. Encosto, em compensado multilaminado, moldado a quente, curvatura no encosto de forma anatômica, permitindo acomodação das regiões dorsal e lombar da coluna vertebral, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, com densidade controlada de 45/50 Kg/m3, com 40 mm de espessura média, porca de garra duplas em número de no mínimo 02 (duas), parafusos sextavados flangeados e contracapa em polipropileno injetado na cor preta, com identificação do fabricante. Assento e encosto isento de perfil em PVC. Lâmina para junção do encosto e assento, em aço carbono 1010 / 1020. Estrutura confeccionada em aço carbono, de seção retangular de 60 mm x 40 mm e parede interna com espessura 1,50 mm, na vertical tubo oblongo 40 mm x 77 mm com espessura de 1,50mm e tubo elíptico 20 mm x 45 mm e</p> <p>parede 1,90 mm calandrado que obtém um raio de 440 mm e para fixação do assento encontra-se 2 (duas) peças dobradas que se unem por meio de parafusos ao abraçar. Para fechamento dos tubos, com uma chapa em aço soldada com o logotipo da empresa fabricante para fácil identificação. Sapatas niveladoras dotadas de regulagem para controle do desnível do piso com rosca 3/8". A estrutura da longarina deve ser desmontável unidas por meio de encaixes e parafusos. A travessa central é única com recortes de encaixe e fechamento nos topos por meio de uma chapa com logotipo da empresa. As colunas são unidas a base inferior por meio de solda. Todos os componentes metálicos deverão receber tratamento antiferruginoso com adição de tensoativo desengraxante, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme.</p> <p>Pintura das estruturas na cor: cinza / preta. Revestimentos assento e encosto na cor Azul Royal / Preto DIMENSÕES MÍNIMAS: Altura - 460 mm; Largura - 1075 mm; Profundidade - 480 mm; Altura do Encosto: 370 mm; Largura do Encosto: 435 mm; Profundidade do Assento: 420 mm; Largura do Assento: 460 mm.</p> <p>- A licitante vencedora deverá apresentar juntamente com amostra do produto, em cinco dias, Certificado de acordo com a ABNT NBR 16031:2012.</p>	843,33
10	UNID	<p>LONGARINA AUDITÓRIO COM ENCOSTO MÉDIO - 04 LUGARES: Produto Certificado de acordo com a ABNT NBR 16031:2012 - Longarina Auditório com encosto médio com capa plástica, composta por: Assento, em compensado multilaminado, moldado a quente, com curvatura na sua parte frontal, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, densidade controlada de 50 Kg/m3, com 50 mm de espessura média, porca de garra duplas em número de 08 no mínimo, com travamento duplo, parafusos sextavados flangeados e contracapa em polipropileno injetado na cor preta. Encosto, em compensado multilaminado, moldado a quente, curvatura no encosto de forma anatômica, permitindo acomodação das regiões dorsal e lombar da coluna vertebral, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, com densidade controlada de 45/50 Kg/m3, com 40 mm de espessura média, porca de garra duplas em número de no mínimo 02 (duas), parafusos sextavados flangeados e contracapa em polipropileno injetado na cor preta, com identificação do fabricante. Assento e encosto isento de perfil em PVC. Lâmina para junção do encosto e assento, em aço carbono 1010 / 1020. Estrutura confeccionada em aço carbono, de seção retangular de 60 mm x 40 mm e parede interna com espessura 1,50 mm, na vertical tubo oblongo 40 mm x 77 mm com espessura de 1,50 mm e tubo elíptico 20 mm x 45 mm e parede 1,90 mm calandrado que obtém um raio de 440 mm e para fixação do assento encontra-se 2 (duas) peças dobradas que se unem por meio de parafusos ao abraçar. Para fechamento dos tubos, com uma chapa em aço soldada com o logotipo da empresa fabricante para fácil identificação. Sapatas niveladoras dotadas de regulagem para controle do desnível do piso com rosca 3/8". A estrutura da longarina deve ser desmontável, unidas por meio de encaixes e parafusos. A travessa central é única com recortes de encaixe e fechamento nos topos por meio de uma chapa com logotipo da empresa. As colunas são unidas a base inferior por meio de solda. Todos os componentes metálicos deverão receber tratamento antiferruginoso com adição de tensoativo desengraxante, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme.</p> <p>Pintura das estruturas na cor: cinza / preta. Revestimentos do assento e do encosto na cor Azul Royal / Preto DIMENSÕES MÍNIMAS: Altura - 460 mm; Largura - 2180 mm; Profundidade - 480 mm; Altura do Encosto: 370 mm; Largura do Encosto: 435 mm; Profundidade do Assento: 420 mm; Largura do Assento: 460 mm.</p> <p>- A licitante vencedora deverá apresentar juntamente com amostra do produto, em cinco dias, Certificado de acordo com a ABNT NBR 16031:2012.</p> <p>O valor máximo total aceitável para o presente lote é de R\$ 9.916,66(nove mil e novecentos e dezesseis reais e sessenta e seis centavos).</p>	1.601,00

LOTE 03 – MOBILIÁRIO ESCOLAR

ITEM	UNID	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNITÁRIO
1	UNID	<p>CONJUNTO ALUNO - CLASSE DIMENSIONAL 1 - Altura do aluno: de 0,93m a 1,16m - CJA01 - Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO com o selo Ativo e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.</p> <p>Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garras com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto), montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado.</p> <p>Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Seguir rigorosamente o descritivo e projeto construtivo, que faz parte desse anexo como se tivesse sido transcrito e que se encontra no link: https://produtos.tecnicos.fde.sp.gov.br/Pages/Catalogos/Catalogos/Creche/mob/CJA01_FDE_31_07_17.pdf</p>	306,67
2	UNID	<p>CONJUNTO ALUNO - CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m - CJA03: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO com o selo Ativo e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.</p> <p>Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garras com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto), montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado.</p> <p>Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Seguir rigorosamente o descritivo e projeto construtivo, que faz parte desse anexo como se tivesse sido transcrito e que se encontra no link: https://produtos.tecnicos.fde.sp.gov.br/Pages/Catalogos/Catalogos/Mobiliario/CJA03_FDE_31_07_17.pdf</p>	327,33

		- A licitante vencedora deverá apresentar acompanhado da amostra do conjunto, em cinco dias, toda documentação técnica exigida no catálogo técnico do produto.	
3	UNID	CONJUNTO ALUNO - CLASSE DIMENSIONAL 4 - Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m (tampo injetado) – CJA04B: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO com o selo Ativo e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Seguir rigorosamente o descritivo e projeto construtivo, que faz parte desse anexo como se tivesse sido transcrito e que se encontra no link: https://produtos tecnicos.fde.sp.gov.br/Pages/Catalogos/Tecnicos/Catalogos/Mobiliario/CJA04B FDE 28 0 9 16.pdf	341,33
4	UNID	CONJUNTO ALUNO - CLASSE DIMENSIONAL 5 - Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m (tampo injetado) – CJA05B: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO com o selo Ativo e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Seguir rigorosamente o descritivo e projeto construtivo, que faz parte desse anexo como se tivesse sido transcrito e que se encontra no link: https://produtos tecnicos.fde.sp.gov.br/Pages/Catalogos/Tecnicos/Catalogos/Mobiliario/CJA05B FDE 28 0 9 16.pdf	373,67
5	UNID	CONJUNTO ALUNO - CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m (tampo injetado) – CJA06B: Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO com o selo Ativo e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Seguir rigorosamente o descritivo e projeto construtivo, que faz parte desse anexo como se tivesse sido transcrito e que se encontra no link: https://produtos tecnicos.fde.sp.gov.br/Pages/Catalogos/Tecnicos/Catalogos/Mobiliario/CJA06B FDE 28 0 9 16.pdf	380,00
6	UNID	CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA: Mesa individual com tampo em MDP revestido de laminado melamínico de alta pressão, montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montado sobre estrutura tubular de aço. MESA - Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Dimensões acabadas – mesa: 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões acabadas, painel: de 250mm (largura) x 1119 mm ±5 (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinilila) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo "Hot Melting". Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessa superior curvada em "U" confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4") e trava sob o tampo na parte frontal, em seção circular de Ø 31,75mm com "abertura tipo boca de lobo" sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 – (1,5mm). Travessa intermediária tubular 25x60x1,2mm oblongar. Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular de Ø = 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, Ø 6,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto sheep-board M 4.5 x 16, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de "repuxo", Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. ACABAMENTO E SEGURANÇA: Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 300 horas. DIMENSÕES: Altura da mesa: 760mm / ± 5mm; Altura do Acento: 460mm / ±10mm. Cadeira individual empilhável, com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço - Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2006. Descrição: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente gravado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.3: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrômetros, na cor CINZA – referência RAL (***) 7040. ACABAMENTO: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda e rebarbas, esmiralhadas juntas, soldadas e arredondadas os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrômetros. Dimensões: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10) Largura do assento: 484 mm (+/-3) Profundidade do assento: 432 mm (+/-3) Largura do encosto: 431 mm (+/-2) Altura do encosto: 251 mm (+/-2) A licitante vencedora deverá apresentar acompanhado da amostra do conjunto, em cinco dias, Relatório de ensaio referente a NBR 8094:1983 – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina. NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento (MESA). Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2006 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio (CADEIRA).	547,33
7	UNID	CONJUNTO COLETIVO - Altura do aluno: de 0,93m a 1,16m – CJC01: Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências) e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão – BP na cor branca, montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Seguir rigorosamente o descritivo e projeto construtivo, que faz parte desse anexo como se tivesse sido transcrito e que se encontra no link: https://produtos tecnicos.fde.sp.gov.br/Pages/Catalogos/Tecnicos/Catalogos/Creche/mob/CJC01 31 07 1 7.pdf	946,67
8	UNID	CONJUNTO PARA BIBLIOTECA COMPOSTO DE 01 (uma) MESA SEXTAVADA e 06 (seis) CADEIRAS: Mesa para biblioteca e interação didática com tampo em placa de fibra de madeira de média densidade, de 18 mm de espessura, com face inferior de baixa pressão e superior em alta pressão, com estrutura em aço carbono e acabamento com ponteiros em polipropileno. Tampo confeccionado em placa de fibra de madeira de média densidade, de 18 mm de espessura, com face inferior de baixa pressão e superior de alta pressão, construído por seis ângulos de 120° ligados por linhas retas e seis raios 40 mm circunscrito num círculo de 1200 mm, sendo que a soma dos ângulos internos soma 720°, e acabamento em todo seu contorno com bordos em perfil termoplástico plano e colado por sistema "HOT MELT", com espessura mínima de 2,5 mm. Estrutura monocoque em aço carbono, com desenho de seis ângulos de 120° internos, construída por tubo de 38,1 mm de diâmetro na vertical e tubo 22,22 mm na vertical e horizontal em peça única em "U" invertida, unidas por processo de fusão a arco elétrico que utiliza um arame eletrodo consumível continuamente alimentando à poça de fusão e um gás inerte para proteção da região de soldagem, acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com revestimento epóxi, em que as partículas de pó aderidas se fundem formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. A estrutura não poder ter respingos de solda e arestas cortantes e para fechamento das aberturas com ponteiros em polipropileno. DIMENSÕES: Altura total: 760 mm (+/-5); Largura: 1200 mm (+/-5); Profundidade: 1050 mm (+/-5). A empresa fabricante deve ser certificada FSC e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA , comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão,	1.212,00

		<p>obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados:</p> <p>Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p> <p>CADEIRAS: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2006 - Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p> <p>Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente gravado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <p>Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p> <p>Obs.3: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas, juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</p> <p>Dimensões: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/- 10); Largura do assento: 484 mm (+/-3); Profundidade do assento: 432 mm (+/-3); Largura do encosto: 431 mm (+/-2); Altura do encosto: 251 mm (+/-2)</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O fabricante deverá apresentar, acompanhado da amostra da cadeira, certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2006 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.</p>	
9	UNID	<p>MESA ACESSÍVEL – MA02: Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP ou MDF 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm montado sobre estrutura tubular de aço. Seguir rigorosamente o descritivo e projeto construtivo, que faz parte desse anexo como se tivesse sido transcrito e que se encontra no link: https://produtos tecnicos.fde.sp.gov.br/Pages/CatalogosTecnicos/Catalogos/Mobiliario/MA02_FDE_31_07_17.pdf</p>	316,33
10	UNID	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL – Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m – MBR02: Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Seguir rigorosamente o descritivo e projeto construtivo, que faz parte desse anexo como se tivesse sido transcrito e que se encontra no link: https://produtos tecnicos.fde.sp.gov.br/Pages/CatalogosTecnicos/Catalogos/Mobiliario/MBR02_31_07_17.pdf</p>	1.207,33
11	UNID	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO – Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m – MBR03: Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Seguir rigorosamente o descritivo e projeto construtivo, que faz parte desse anexo como se tivesse sido transcrito e que se encontra no link: https://produtos tecnicos.fde.sp.gov.br/Pages/CatalogosTecnicos/Catalogos/Mobiliario/MBR03_31_07_17.pdf</p>	1.312,33
12	UNID	<p>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR - CLASSE DIMENSIONAL 4: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da Portaria 105 do Inmetro.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa/Tampo: Largura: 677 mm (+/- 3mm); Profundidade: 462 mm (+/-3mm); Altura: 35 mm (+/-2mm); Altura tampo até o chão: 640 mm (+/- 10); Cadeira Altura do assento até o chão: 380 mm (+/-10); Assento: Largura: 400mm (+/-2mm); Profundidade: 392 (+/- 5mm); Encosto: Largura: 397mm (+/-2mm); Altura: 215 mm (+/-3mm) DESCRIPTIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm), com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, com 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, seção retangular com dimensões de 20mm x 40mm x 1,5mm (chapa16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29mm x 58mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40mm x 20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiros em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor vermelho (referência PANTONE (*)186 C); acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8” (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiros e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação. DOCUMENTAÇÃO: Cada unidade deve ser acompanhada de manual de uso e conservação, com instruções de limpeza e cuidados além da identificação do fabricante e fornecedor. Cada unidade deverá apresentar, na face traseira do encosto, identificação de classe e cor de referência dimensional, em etiqueta vinilica ou poliéster, fixada por adesivo ou sistema superior. Todas as unidades devem conter selo de garantia do fabricante, que deverá ser aplicado sob o assento da cadeira. Cada lote a ser entregue deverá ser acompanhado de cópia do certificado de conformidade emitido por OCP com acreditação do INMETRO (atendendo Portaria nº105 do Inmetro). Cada unidade deve conter selo de conformidade emitido pelo INMETRO, a ser afixado sob o assento. Todas as partes constituintes metálicas devem ser unidas por processo de soldagem MIG ou superior, constituindo uma estrutura única. Todos os componentes metálicos devem receber tratamento fosfatizante (ou superior), de forma a suportar até 300 horas em câmara de nevoa salina, conforme NBR 14006/2008. Cada unidade deve conter selo de conformidade emitido pelo INMETRO, a ser afixado sob o tampo.</p> <p>GARANTIA: Deve ser de 24 meses contados da data de entrega do produto.</p>	378,67
13	UNID	<p>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR - CLASSE DIMENSIONAL 5: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da Portaria 105 do Inmetro.</p> <p>DIMENSÕES: Mesa/Tampo: Largura: 677 mm (+/- 3mm); Profundidade: 462 mm (+/-3mm); Altura: 35 mm (+/-2mm); Altura tampo até o chão: 710 mm (+/- 10). Cadeira: Altura do assento até o chão: 430 mm (+/-10); Assento: Largura 400mm (+/-2mm); Profundidade: 392 (+/- 5mm); Encosto: Largura 397mm (+/-2mm); Altura: 215 mm (+/-3mm); DESCRIPTIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm), com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, com 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, seção retangular com dimensões de 20mm x 40mm x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29mm x 58mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40mm x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiros em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor Verde (referência PANTONE (*) 3415 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura</p>	389,67

		<p>tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (***) 7040. Espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiros e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expensor, para fixação. DOCUMENTAÇÃO: Cada unidade deve ser acompanhada de manual de uso e conservação, com instruções de limpeza e cuidados além da identificação do fabricante e fornecedor. Cada unidade deverá apresentar, na face traseira do encosto, identificação de classe e cor de referência dimensional, em etiqueta vinílica ou poliéster, fixada por adesivo ou sistema superior. Todas as unidades devem conter selo de garantia do fabricante, que deverá ser aplicado sob o assento da cadeira. Cada lote a ser entregue deverá ser acompanhado de cópia do certificado de conformidade emitido por OCP com acreditação do INMETRO (atendendo Portaria nº105 do Inmetro). Cada unidade deve conter selo de conformidade emitido pelo INMETRO.</p> <p>a ser afixado sob o assento. Todas as partes constituintes metálicas devem ser unidas por processo de soldagem MIG ou superior, constituindo uma estrutura única. Todos os componentes metálicos devem receber tratamento fosfatizante (ou superior), de forma a suportar até 300 horas em câmara de nevoa salina (conforme NBR 14006/2008). Cada unidade deve conter selo de conformidade emitido pelo INMETRO, a ser afixado sob o tampo.</p> <p>GARANTIA: Deve ser de 24 meses contados da data de entrega do produto.</p>	
14	UNID	<p>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR - CLASSE DIMENSIONAL 6: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da Portaria nº 105 do Inmetro. DIMENSÕES: Mesa/Tampo: Largura 677mm (+/- 3mm); Profundidade 462mm (+/-3mm); Altura 35mm (+/-2mm); Altura tampo até o chão: 760mm (+/-10). Cadeira Altura do assento até o chão: 450mm (+/- 10); Assento Largura: 400mm (+/-2mm); Profundidade: 430mm (+/-5mm); Encosto Largura: 397mm (+/-2mm); Altura: 215mm (+/-3mm). DESCRIPTIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos e na face inferior com buchas para encaixe na estrutura com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, com 503mm x 306mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, seção retangular com dimensões de 20mm x 40mm x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29mm x 58mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40mm x 20mm com 1,50mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos</p> <p>próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (***) 7040. Espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiros em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor Azul (referência PANTONE (*) 287 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou fálhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (***) 7040. Espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiros e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expensor, para fixação. DOCUMENTAÇÃO: Cada unidade deve ser acompanhada de manual de uso e conservação, com instruções de limpeza e cuidados além da identificação do fabricante e fornecedor. Cada unidade deverá apresentar, na face traseira do encosto, identificação de classe e cor de referência dimensional. Cada lote a ser entregue deverá ser acompanhado de cópia do certificado de conformidade emitido por OCP com acreditação do INMETRO (atendendo Portaria nº105 do Inmetro). Cada unidade deve conter selo de conformidade emitido pelo INMETRO, a ser afixado sob o assento.</p> <p>Todas as partes constituintes metálicas devem ser unidas por processo de soldagem MIG ou superior, constituindo uma estrutura única. Todos os componentes metálicos devem receber tratamento fosfatizante (ou superior), de forma a suportar até 300 horas em câmara de nevoa salina, conforme NBR 14006/2008. Cada unidade deve conter selo de conformidade emitido pelo INMETRO, a ser afixado sob o tampo.</p> <p>GARANTIA: Deve ser de 24 meses contados da data de entrega do produto.</p> <p>OBSEVAÇÃO: A empresa declarada vencedora do certame, deverá apresentar amostra do produto ofertado, no prazo de cinco (5) dias úteis. As amostras (mesa e cadeira), deverão ser acompanhadas do original ou cópia autenticada do certificado de conformidade com a NBR 14006/2008, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. As amostras deverão conter os selos de conformidade com a marca INMETRO. O fornecedor deverá apresentar ainda declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO a especificação.</p>	410,67
15	UNID	<p>CADEIRA UNIVERSITÁRIA ESTOFADA: Composta por estrutura metálica com pés em "SKY", executados em perfil tubular retangular com seção 30mm x 50mm e 1,5 mm de espessura, dotados nas suas terminações, de ponteiros em polipropileno que apresentam área para apoio dos pés de forma a proteger a estrutura contra desgastes do revestimento, sendo que um dos montantes serve ao apoio do sistema de rebatimento vertical e deslizamento horizontal da prancha de trabalho. Travessa de reforço e apoio do assento constituído por tubo retangular seção 30mm x 50mm e paredes com 1,5 mm de espessura, soldada aos montantes em todo seu perímetro. Suporte duplo para fixação de assento e encosto executado em perfil tubular de seção redonda com 1" (uma polegada) de diâmetro e 1,5mm de espessura de paredes. Porta objetos em forma de gondola, composto por quadro externo tubular de 16mm de diâmetro e gradil com cinco hastas maciças de 6,35mm, posicionado sob o assento e fixado a uma travessa tubular de seção 30mm x 50mm, posicionada rente ao piso. Proteção</p> <p>contra corrosão oferecida por sistema ecologicamente amigável de fosfatização orgânica, sem ocorrência de névoa ou descartes poluentes. Acabamento das superfícies metálicas através de eletrodeposição de pigmentos de resina híbrida (epóxi/Poliéster) na cor cinza RAL 7040 e posterior polimerização em estufa a 220°C, garantindo resistência F0/E0 contra corrosão, conforme ABNT 14006/2008, comprovada por relatório de ensaio em câmara de névoa salina com duração de 240 horas. Assento e encosto estofados em poliuretano D 60 revestido com tecido 100% Polipropileno, textura Panamá na cor azul (Referência Gaudi 779 Azul), desenho ergonômico, base estrutural em madeira compensado de 14 mm, fixação por meio de porcas em aço fixadas internamente e parafusos com rosca "máquina" e cabeça sextavada, com acabamento em todo perímetro em perfil cinza claro. Superfície de trabalho confeccionada em MDF com acabamento em cinza Platina com dimensões de 450mm x 320mm x 580mm e espessura de 18mm, cantos e bordos arredondados e protegidos por perfil em PVC semirrígido na cor cinza platina. Mecanismo composto por seções de tubos metálicos bitola 1 1/4", 7/8" (Cromado), ferro chato e buchas em polipropileno que agregam as funções de rebatimento e deslizamento para facilitar o acesso do usuário e o máximo em comodidade, possibilitando ajuste horizontal, respeitando o biótipo do usuário e os preceitos básicos de ergonomia e conforto.</p> <p>DIMENSÕES: Altura do acento: 450mm (+/-10mm); Dimensões do acento: 440mm X 400mm (+/-5mm); Superfície útil do encosto: 410mm X 360mm (+/- 5mm); Largura total: 550mm (+/-10mm); Altura da Prancha: 75mm (+/-10mm); Profundidade total: 730 mm à 900 mm.</p> <p>- A licitante vencedora deverá apresentar Relatório de ensaio de névoa salina de acordo com as metodologias: NBR 8094:1983 – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas</p> <p>NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento. NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - Método de ensaio. NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.</p>	505,67
16	UNID	<p>CADEIRA UNIVERSITÁRIA MULTITUSO: Cadeira Universitária individual com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p> <p>Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p> <p>Obs.3: Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (***) 7040. O Braço que suporta a prancheta é separado da estrutura, para que no transporte as cadeiras possam ser empilhadas e protegidas na hora do transporte, sendo montadas e travadas por meio de rebites de alumínio. Braço confeccionado de forma orgânica tipo "J" sob a prancheta em tubos 7/8" dobrados para posicionar a prancheta de trabalho, com dois suportes em "L" saindo sob o assento e passando ao lado da estrutura não interferindo ao usuário sentar-se. Sob o assento encontra-se tubos de 1" para receber o braço, na hora da montagem. Prancheta confeccionada em MDF de, no mínimo 18mm, com face superior revestido em laminado melaminico de alta pressão e inferior em baixa pressão, com acabamento em todo contorno em fita de borda de no mínimo 2,5mm e</p>	337,67

	com raio de no mínimo 2,5mm, usinada em formato orgânico com 120° acompanhando a escrita do corpo. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas, juntas, soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. DIMENSÕES: Altura do Assento ao chão: 460mm (+/-10); Largura do assento: 484mm (+/-3); Profundidade do assento: 432mm (+/-3); Largura do encosto: 431mm (+/-2); Altura do encosto: 251mm (+/-2). Prancheta: 590mm (C) x 300mm (L) x 330mm (P). - A licitante vencedora deverá apresentar Certificado FSC devendo apresentar documento de comprovação da Certificação do fabricante.	
	O valor máximo total aceitável para o presente lote é de R\$ 9.293,34 (nove mil e duzentos e noventa e três reais e trinta e quatro centavos).	

LOTE 04 – MOBILIÁRIO CORPORATIVO: MESAS / ARMÁRIOS

ITEM	UNID	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNITÁRIO
1	UNID	<p>ARMÁRIO ALTO: Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC - Armário Alto com duas portas confeccionado em madeira prensada de MDP (Médium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão), com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão. Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento. Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleiras e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. Portas: Duas portas de abrir, com dobradiças em zamak, abertura 270°. Fechadura tipo cremona com varão para travamento das portas, acompanhando 2 (duas) chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). As portas devem estar de acordo com a Norma ABNT NBR 13961:2010 referente ao ensaio de estabilidade com as cargas verticais nas partes móveis. Prateleiras: Três prateleiras, sendo 1 (uma) fixa e 2 (duas) ajustáveis com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamack. Rodapé: Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do</p> <p>desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm.</p> <p>Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 240 horas, sendo expostas a uma atmosfera especificada na NBR 8094, com grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri1. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0mm a 25,0mm de diâmetro, conforme NBR 14006:2008. As bordas de portas, prateleiras e outros elementos construtivos do</p> <p>armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). O armário deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, de acordo com os ensaios de estabilidade, previsto no item 6.2.3 da ABNT NBR 13961:2010. DIMENSÕES: Altura: 1610mm (+/-3mm); Largura: 904mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/- 3mm). A licitante vencedora deverá apresentar:</p> <p>- Amostra do produto ofertado, no prazo de cinco (5) dias úteis, acompanhado de declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO a especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados, nomes dos fabricantes da fita de bordo, utilizados nas montagens dos móveis. Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, assinado por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, acompanhado da ART - Anotação de Responsabilidade Técnica, devidamente recolhida (Lei Federal nº 6.496, de 07/12/77) de acordo com a resolução nº 437 CONFEA Portaria 3.751 de 23/11/1990 e artigo 67 da Lei Federal nº 5194. Certificação de produto para com a NBR- 13961:2010 da ABNT. A empresa fabricante deve ser certificada FSC e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p>	1.417,00
2	UNID	<p>ARMÁRIO BAIXO: Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC - Armário Baixo com duas portas confeccionado em madeira prensada de MDP (médium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão. Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento. Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleira e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. Portas: Duas portas de abrir, com dobradiças em zamak, abertura 270°. Fechadura tipo cremona com varão para travamento das portas, acompanhando 2 (duas) chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). As portas devem estar de acordo com a Norma ABNT NBR 13961:2010 referente ao ensaio de estabilidade com as cargas verticais nas partes móveis. Prateleira: Uma prateleira ajustável, com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamack. Rodapé: Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 240 horas, sendo expostas a uma atmosfera especificada na NBR 8094, com grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri1. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0mm a 25,0mm de diâmetro, conforme NBR 14006:2008. As bordas de portas, prateleiras e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). O armário deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, de acordo com os ensaios de estabilidade, previsto no item 6.2.3 da ABNT NBR 13961:2010. DIMENSÕES: Altura: 810mm (+/-3mm); Largura: 904mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/- 3mm). A licitante vencedora deverá apresentar:</p> <p>- Amostra do produto ofertado, no prazo de cinco (5) dias úteis.</p> <p>Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, assinado por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, acompanhado da ART - Anotação de Responsabilidade Técnica, devidamente recolhida (Lei Federal nº 6.496, de 07/12/77) de acordo com a resolução nº 437 CONFEA Portaria 3.751 de 23/11/1990 e artigo 67 da Lei Federal nº 5194. Certificação de produto para com a NBR- 13961:2010 da ABNT. A empresa fabricante deve ser certificada FSC e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. - CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal</p>	863,00

		<p>sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p>	
3	UNID	<p>ARMÁRIO EXTRA ALTO: Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC - Armário Extra Alto com duas portas confeccionado em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão. Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento. Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleiras e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. Portas: Duas portas de abrir, com dobradiças em zamak, abertura 270°. Fechadura tipo cremona com varão para travamento das portas, acompanhando 2 (duas) chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). As portas devem estar de acordo com a Norma ABNT NBR 13961:2010, referente ao ensaio de estabilidade com as cargas verticais nas partes móveis. Prateleiras: Quatro prateleiras, sendo 1 (uma) fixa e 3 (três) ajustáveis com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamak. Rodapé: Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 240 horas, sendo expostas a uma atmosfera especificada na NBR 8094, com grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que R11. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0mm a 25,0mm de diâmetro, conforme NBR 14006:2008. As bordas de portas, prateleiras e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). O armário deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, de acordo com os ensaios de estabilidade, previsto no item 6.2.3 da ABNT NBR 13961:2010. DIMENSÕES: Altura: 2010mm (+/-3mm); Largura: 904mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/- 3mm). A licitante vencedora deverá apresentar: - Amostra do produto ofertado, no prazo de cinco (5) dias úteis. - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, assinado por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, acompanhado da ART - Anotação de Responsabilidade Técnica, devidamente recolhida (Lei Federal nº 6.496, de 07/12/77) de acordo com a resolução nº 437 CONFEA Portaria 3.751 de 23/11/1990 e artigo 67 da Lei Federal nº 5194. Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 da ABNT. A empresa fabricante deve ser certificada FSC e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p>	1.420,67
4	UNID	<p>GAVETEIRO VOLANTE: Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC - Gaveteiro volante, com 3 (três) gavetas, confeccionado em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão. Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento. Estrutura interna das gavetas em chapas de aço. Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25 mm, com bordas de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleiras e frentes de gaveta com 18 mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. Gavetas: 3 gavetas com frentes em MDP BP e estrutura interna em chapas de aço carbono laminado a frio 1006/1008, cortadas em uma única peça conformada a frio por processo mecânico de punção e dobra, com as partes unidas por solda a ponto, equipadas com corrediças telescópicas de extração total. Fechadura de tambor de giro, 2 (duas) chaves escamoteáveis com posicionamento frontal e fechamento simultâneo. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). Sistema de travamento de gavetas anti-tombamento para limitar a abertura de uma gaveta de cada vez. Rodízios: Para fácil movimentação do móvel, rodízios duplos com diâmetro de 50mm e pistas em Poliuretano (PU), com chapa estampada com 4 furos em formato de oblongo de 8 mm x 5 mm, fabricado em chapa de aço #14 (1,90 mm) zincado, sendo dois com travas. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 240 horas, sendo expostas a uma atmosfera especificada na NBR 8094, com grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que R11. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0mm a 25,0mm de diâmetro, conforme NBR 14006:2008. As bordas de gavetas e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). A gaveta deve ser aberta a 2/3 de seu comprimento interno e adequada com ensaios de resistência e durabilidade de gavetas e trilhos, conforme item 6.3.5 da Norma ABNT NBR 13961:2010. DIMENSÕES: Altura: 608mm (+/-3mm); Largura: 474mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/- 3mm). A licitante vencedora deverá apresentar: - Amostra do produto ofertado, no prazo de cinco (5) dias úteis. - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, assinado por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, acompanhado da ART - Anotação de Responsabilidade Técnica, devidamente recolhida (Lei Federal nº 6.496, de 07/12/77) de acordo com a resolução nº 437 CONFEA Portaria 3.751 de 23/11/1990 e artigo 67 da Lei Federal nº 5194. Certificação de produto para com a NBR- 13961:2010 da ABNT. A empresa fabricante deve ser certificada FSC e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p>	843,33
5	UNID	<p>MESA ESTAÇÃO DE TRABALHO 90°: Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC - Mesa Estação de Trabalho 90°, confeccionada em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas em chapas de aço carbono estampadas em repuxo com colunas formadas por tubo retangular e calha para passagem de fiação vertical. Estrutura confeccionada com duas colunas em tubo retangular de 50mm x 30mm com parede de 1,50mm em aço carbono e uma coluna central em tubo quadrado de 50mm x 50mm com parede de 1,20mm de espessura. Base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural e desenho orgânico em "V" invertido, com acabamentos arredondados, e dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L), abertura para encaixe da coluna de forma que a solda fique invisível ao usuário. Para controle do desnível do piso cada base possui uma sapata niveladora em nylon injetado na superfície de contato ao chão. Calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono de 0,90mm de espessura dobrada em formato de "U" e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que recebe um passa-fios com tampa de arremate de formato semioblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma. Travessa sob o tampo estampada em repuxo de forma estrutural em</p>	1.158,67

		<p>chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A), com estampo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25 mm elaborado em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão. Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,5mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm, de acordo com o item 3.5 da Norma ABNT NBR 13966:2008. Painel de privacidade nas duas faces laterais com espessura de 18mm no mesmo material e padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes através de pontos de fixação usinados com sistema de montagem minifix, compondo juntamente com as partes metálicas um conjunto rígido. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A mesa deve atender aos requisitos mecânicos de segurança referentes à estabilidade, resistência, fadiga e queda, de acordo com ensaios previstos no item 6 da Norma ABNT NBR 13966:2008. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 300 horas.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 740mm (+/-10mm) do chão ao tampo; Largura: 1400mm (+/-3mm); Profundidade: 1400mm (+/-3mm); Profundidade tampo: 700mm (+/-3mm).</p> <p>A licitante vencedora deverá apresentar:</p> <p>- Amostra do produto ofertado, no prazo de cinco (5) dias úteis, acompanhado de declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO a especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados, nomes dos fabricantes da fita de bordo, utilizados nas montagens dos móveis.</p> <p>Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, assinado por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, acompanhado da ART - Anotação de Responsabilidade Técnica, devidamente recolhida (Lei Federal nº 6.496, de 07/12/77) de acordo com a resolução nº 437 CONFEA Portaria 3.751 de 23/11/1990 e artigo 67 da Lei Federal nº 5194.</p> <p>Certificação de produto para com a NBR- 13961:2010 da ABNT.</p> <p>A empresa fabricante deve ser certificada FSC e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA</p> <p>PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest StewardshipCouncil, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p>	
6	UNID	<p>MESA ESTACÃO DE TRABALHO 90°: Produto</p> <p>Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC - Mesa Estação de Trabalho 90°, confeccionada em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas em chapas de aço carbono estampadas em repuxo com colunas formadas por tubo retangular e calha para passagem de fiação vertical. Estrutura confeccionada com duas colunas em tubo retangular de 50mm x 30mm com parede de 1,50mm em aço carbono e uma coluna central em tubo quadrado de 50mm x 50mm com parede de 1,20mm de espessura. Base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural e desenho orgânico em "V" invertido, com acabamentos arredondados e dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L), abertura para encaixe da coluna de forma que a solda fique invisível ao usuário. Para controle do desnível do piso cada base possui uma sapata niveladora em nylon injetado na superfície de contato ao chão. Calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono de 0,90mm de espessura dobrada em formato de "U" e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que recebe um passa-fios com tampa de arremate de formato semioblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma. Travessa sob o tampo estampada em repuxo de forma estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A), com estampo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25 mm elaborado em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão. Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,5mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm, de acordo com o item 3.5 da Norma ABNT NBR 13966:2008. Painel de privacidade nas duas faces laterais com espessura de 18mm no mesmo material e padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes através de pontos de fixação usinados com sistema de montagem minifix, compondo juntamente com as partes metálicas um conjunto rígido. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A mesa deve atender aos requisitos mecânicos de segurança referentes à estabilidade, resistência, fadiga e queda, de acordo com ensaios previstos no item 6 da Norma ABNT NBR 13966:2008. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 300 horas.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 740mm (+/-10mm) do chão ao tampo; Largura: 1600mm (+/-3mm); Profundidade: 1600mm (+/-3mm); Profundidade tampo: 700mm (+/-3mm).</p> <p>A licitante vencedora deverá apresentar:</p> <p>- Amostra do produto ofertado, no prazo de cinco (5) dias úteis.</p> <p>Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, assinado por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, acompanhado da ART - Anotação de Responsabilidade Técnica, devidamente recolhida (Lei Federal nº 6.496, de 07/12/77) de acordo com a resolução nº 437 CONFEA Portaria 3.751 de 23/11/1990 e artigo 67 da Lei Federal nº 5194.</p> <p>Certificação de produto para com a NBR- 13961:2010 da ABNT.</p> <p>A empresa fabricante deve ser certificada FSC e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA</p> <p>PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest StewardshipCouncil, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p>	1.297,67
7	UNID	<p>MESA RETA INDIVIDUAL COM GAVETEIRO:</p> <p>Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC - Mesa reta individual, confeccionada em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas em aço carbono estampadas em repuxo com colunas formadas por tubo retangular e calha para passagem de fiação vertical. Estrutura confeccionada com colunas em tubo retangular de 50mm x 30mm com parede de 1,50mm em aço carbono; base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural e desenho orgânico em "V" invertido, acabamentos arredondados, com dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L) e abertura para encaixe da coluna e soldada por dentro do pé de forma que fique invisível ao usuário. Para controle do desnível do piso cada base possui sapata niveladora em nylon injetado na superfície de contato ao chão. Calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono de 0,90 mm de espessura, dobrada em formato de "U" e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que receber um passa-fios com tampa de arremate em formato semioblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma; travessa sob o tampo estampada em repuxo com formato estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A), com estampo em repuxo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25mm elaborado em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão; bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,00mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm de acordo com o item 3.5 da Norma ABNT NBR 13966:2008. Painel de privacidade com espessura de 18mm no mesmo material e padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes através de pontos de fixação usinados com sistema de montagem minifix, compondo juntamente com as partes metálicas um conjunto rígido. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho,</p>	941,00

		<p>de acordo com o item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A mesa deve atender aos requisitos mecânicos de segurança referentes à estabilidade, resistência, fadiga e queda, de acordo com ensaios previstos no item 6 da Norma ABNT NBR 13966:2008. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 300 horas. Gaveteiro com duas gavetas confeccionadas em MDP de 18mm com 2 faces do mesmo acabamento e chapas de aço de no mínimo 0,60mm de espessura, com corredeiras telescópicas e puxadores embutidos.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 740mm (+/-10 mm) do chão ao tampo; Largura: 1200mm (+/-3 mm); Profundidade: 700 mm (+/-3 mm).</p> <p>A licitante vencedora deverá apresentar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Amostra do produto ofertado, no prazo de cinco (5) dias úteis. - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, assinado por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, acompanhado da ART - Anotação de Responsabilidade Técnica, devidamente recolhida (Lei Federal nº 6.496, de 07/12/77) de acordo com a resolução nº 437 CONFEA Portaria 3.751 de 23/11/1990 e artigo 67 da Lei Federal nº 5194. - Certificação de produto para com a NBR- 13961:2010 da ABNT. - A empresa fabricante deve ser certificada FSC e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. <p>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p>	
8	UNID	<p>MESA RETA INDIVIDUAL SEM GAVETAS:</p> <p>Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC - Mesa reta individual, confeccionada em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas em aço carbono estampadas em repuxo com colunas formadas por tubo retangular e calha para passagem de fiação vertical. Estrutura confeccionada com colunas em tubo retangular de 50mm x 30mm com parede de 1,50mm em aço carbono. Base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural e desenho orgânico em "V" invertido, acabamentos arredondados, com dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L) e abertura para encaixe da coluna e soldada por dentro do pé de forma que fique invisível ao usuário. Para controle do desnível do piso cada base possui sapata niveladora em nylon injetado na superfície de contato ao chão. Calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono de 0,90 mm de espessura, dobrada em formato de "U" e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que receber um passa-fios com tampa de arremate em formato semioblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma. Travessa sob o tampo estampada em repuxo com formato estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A), com estampo em repuxo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25 mm elaborado em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão; bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,50mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm de acordo com o item 3.5 da Norma ABNT NBR 13966:2008. Pannel de privacidade com espessura de 18mm no mesmo material e padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes através de pontos de fixação usinados com sistema de montagem minifix, compondo juntamente com as partes metálicas um conjunto rígido. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A mesa deve atender aos requisitos mecânicos de segurança referentes à estabilidade, resistência, fadiga e queda, de acordo com ensaios previstos no item 6 da Norma ABNT NBR 13966:2008. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 300 horas.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 740mm (+/-10 mm) do chão ao tampo; Largura: 1200mm (+/-3 mm); Profundidade: 700mm (+/-3 mm).</p> <p>A licitante vencedora deverá apresentar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Amostra do produto ofertado, no prazo de cinco (5) dias úteis, acompanhado de declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO a especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados, nomes dos fabricantes da fita de bordo, utilizados nas montagens dos móveis. - Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, assinado por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, acompanhado da ART - Anotação de Responsabilidade Técnica, devidamente recolhida (Lei Federal nº 6.496, de 07/12/77) de acordo com a resolução nº 437 CONFEA Portaria 3.751 de 23/11/1990 e artigo 67 da Lei Federal nº 5194. - Certificação de produto para com a NBR- 13961:2010 da ABNT. - A empresa fabricante deve ser certificada FSC e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC. <p>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p>	834,67
9	UNID	<p>MESA RETA INDIVIDUAL SEM GAVETAS:</p> <p>Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC - Mesa reta individual confeccionada em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas em aço carbono estampadas em repuxo com colunas formadas por tubo retangular e calha para passagem de fiação vertical. Estrutura confeccionada com colunas em tubo retangular de 50mm x 30mm com parede de 1,50mm em aço carbono. Base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural e desenho orgânico em "V" invertido, acabamentos arredondados, com dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L) e abertura para encaixe da coluna e soldada por dentro do pé de forma que fique invisível ao usuário. Para controle do desnível do piso cada base possui sapata niveladora em nylon injetado na superfície de contato ao chão. Calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono de 0,90 mm de espessura, dobrada em formato de "U" e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que receber um passa-fios com tampa de arremate em formato semioblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma. Travessa sob o tampo estampada em repuxo com formato estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A), com estampo em repuxo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25mm elaborado em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão. Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,5mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm, de acordo com o item 3.5 da Norma ABNT NBR 13966:2008. Pannel de privacidade com espessura de 18mm no mesmo material e padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes através de pontos de fixação usinados com sistema de montagem minifix, compondo juntamente com as partes metálicas um conjunto rígido. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A mesa deve atender aos requisitos mecânicos de segurança referentes à estabilidade, resistência, fadiga e queda, de acordo com ensaios previstos no item 6 da Norma ABNT NBR 13966:2008. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas</p>	895,67

		<p>termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 300 horas.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 740mm (+/-10mm) do chão ao tampo; Largura: 1400mm (+/-3mm); Profundidade: 700mm (+/-3mm)</p> <p>A licitante vencedora deverá apresentar:</p> <p>- Amostra do produto ofertado, no prazo de cinco (5) dias úteis.</p> <p>- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, assinado por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, acompanhado da ART - Anotação de Responsabilidade Técnica, devidamente recolhida (Lei Federal nº 6.496, de 07/12/77) de acordo com a resolução nº 437 CONFEA Portaria 3.751 de 23/11/1990 e artigo 67 da Lei Federal nº 5194. Certificação de produto para com a NBR- 13961:2010 da ABNT.</p> <p>A empresa fabricante deve ser certificada FSC e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA</p> <p>PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p>	
10	UNID	<p>MESA RETA INDIVIDUAL SEM GAVETAS: Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC - Mesa reta individual confeccionada em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas em aço carbono estampadas em repuxo com colunas formadas por tubo retangular e calha para passagem de fiação vertical. Estrutura confeccionada com colunas em tubo retangular de 50mm x 30mm com parede de 1,50mm em aço carbono. Base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural e desenho orgânico em “V” invertido, acabamentos arredondados, com dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L) e abertura para encaixe da coluna e soldada por dentro do pé de forma que fique invisível ao usuário. Para controle do desnível do piso cada base possui sapata niveladora em nylon injetado na superfície de contato ao chão. Calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono de 0,90 mm de espessura, dobrada em formato de “U” e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que receber um passa-fios com tampa de arremate em formato semioblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma. Travessa sob o tampo estampada em repuxo com formato estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A), com estampo em repuxo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25mm elaborado em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão; bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,5mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm, de acordo com o item 3.5 da Norma ABNT NBR 13966:2008. Painel de privacidade com espessura de 18mm no mesmo material e padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes através de pontos de fixação usinados com sistema de montagem minifix, compondo juntamente com as partes metálicas um conjunto rígido. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A mesa deve atender aos requisitos mecânicos de segurança referentes à estabilidade, resistência, fadiga e queda, de acordo com ensaios previstos no item 6 da Norma ABNT NBR 13966:2008. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 300 horas.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 740mm (+/-10mm) do chão ao tampo; Largura: 1600mm (+/-3mm); Profundidade: 700mm (+/-3mm).</p> <p>A licitante vencedora deverá apresentar:</p> <p>- Amostra do produto ofertado, no prazo de cinco (5) dias úteis.</p> <p>- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, assinado por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, acompanhado da ART - Anotação de Responsabilidade Técnica, devidamente recolhida (Lei Federal nº 6.496, de 07/12/77) de acordo com a resolução nº 437 CONFEA Portaria 3.751 de 23/11/1990 e artigo 67 da Lei Federal nº 5194. Certificação de produto para com a NBR- 13961:2010 da ABNT.</p> <p>A empresa fabricante deve ser certificada FSC e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA</p> <p>PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p>	1.020,00
11	UNID	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA: Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC - Mesa de reunião redonda, confeccionada em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas em aço carbono estampadas em repuxo e coluna formada por tubo redondo. Estrutura confeccionada com coluna em tubo redondo de 101,60mm, parede de 1,90mm em aço carbono. Cinco bases de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural com desenho orgânico em “V” invertido, pontas arredondadas, com dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L) e abertura para encaixe da coluna que recebe solda por dentro do pé, de forma que fique invisível ao usuário. Para controle do desnível do piso cada base possui sapata niveladora em nylon injetado na superfície de contato ao chão. Travessas sob o tampo estampadas de forma estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A) e estampo em repuxo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25 mm elaborado em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, acabamento fosco garantindo que não haja reflexão. Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,5mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm, de acordo com o item 3.5 da Norma ABNT NBR 13966:2008. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 240 horas. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0mm a 25,0mm de diâmetro, conforme NBR 14006:2008.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 740mm (+/-10mm) do chão ao tampo; Diâmetro do tampo: 1100mm (+/-3mm).</p> <p>A licitante vencedora deverá apresentar:</p> <p>- Amostra do produto ofertado, no prazo de cinco (5) dias úteis.</p> <p>- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, assinado por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, acompanhado da ART - Anotação de Responsabilidade Técnica, devidamente recolhida (Lei Federal nº 6.496, de 07/12/77) de acordo com a resolução nº 437 CONFEA Portaria 3.751 de 23/11/1990 e artigo 67 da Lei Federal nº 5194. Certificação de produto para com a NBR- 13961:2010 da ABNT.</p> <p>A empresa fabricante deve ser certificada FSC e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA</p> <p>PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência</p>	873,67

		<p>legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p>	
12	UNID	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR: Produto certificado de acordo com a NBR 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC – Mesa de reunião coletiva, retangular, confeccionada em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão com textura tátil e com proteção antibacteriana. Estrutura composta de colunas duplas verticais e travessa superior e inferior de seção quadrada em aço tubular SAE 1020 de 50mm x 50mm x 1,50 mm. Barra de união para estruturas da mesa com travamento das colunas verticais, seção retangular em aço tubular SAE 1020 de 30mm x 50mm x 1,50 mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi na cor preta, com 04 (quatro) apoios de pés reguláveis no piso em polipropileno ou nylon injetado. Tampo com espessura de 25mm, com bordos em perfil termoplástico plano colado por sistema "hot-melt", no mesmo padrão do tampo, com espessura mínima de 2,5mm. Pannel de privacidade com espessura de 18mm no mesmo padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes nas extremidades, dotado de pontos de</p> <p>fixação usinados para sistema minifix. Todos os componentes metálicos deverão receber tratamento antiferruginoso com adição de tensoativo desengraxante, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio de pintura epóxi, com particuladas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme. Superfície com tratamento anticorrosivo (fosfatização) no processo de pintura que garanta resistência a nevoa salina de 300 horas, através de processo ecológico, sem formação de efluentes e pintura eletrostática em resina híbrida epóxi/Poliéster na forma de pó, aplicada através de pulverização eletrostática e polimerização em estufa de alta temperatura. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES MÍNIMAS: Largura: 2000mm; Profundidade: 1000mm; Altura: 750mm</p> <p>A licitante vencedora deverá apresentar:</p> <p>- Amostra do produto ofertado, no prazo de cinco (5) dias úteis.</p> <p>Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, assinado por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, acompanhado da ART - Anotação de Responsabilidade Técnica, devidamente recolhida (Lei Federal nº 6.496, de 07/12/77) de acordo com a resolução nº 437 CONFEA Portaria 3.751 de 23/11/1990 e artigo 67 da Lei Federal nº 5194. Certificação de produto para com a NBR- 13961:2010 da ABNT. A empresa fabricante deve ser certificada FSC e</p> <p>o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p>- CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p>	1.369,67
13	UNID	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR: Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC</p> <p>- Mesa de reunião retangular, confeccionada em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas chapa de aço carbono estampadas em repuxo e coluna formada por tubo redondo. Estrutura confeccionada com colunas em tubos redondos de 101,60mm, parede de 1,90mm em aço carbono, cada coluna possui três bases de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural e desenho orgânico em "V" invertido, pontas arredondadas, com dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L) e abertura para encaixe da coluna que recebe solda por dentro do pé de forma que fique invisível ao usuário. Para controle do desnível do piso cada base possui sapata niveladoras em nylon injetado na superfície de contato ao chão. Travessas sob o tampo</p> <p>estampadas em repuxo de forma estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A) e estampo em repuxo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampus componíveis em partes com espessura de 25mm elaborado em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão. Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,5mm. Pannel de privacidade com espessura de 18mm no mesmo material e padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes através de pontos de fixação usinados com sistema de montagem minifix, compondo juntamente com as partes metálicas um conjunto rígido. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicadas exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. As soldas pelo sistema MIG com superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base Epóxi- Poliéster polimerizáveis a altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura, resistência à nevoa salina de 300 horas. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0mm a 25,0mm de diâmetro, conforme NBR 14006:2008.</p> <p>DIMENSÕES: Altura: 740mm (+/-10mm) do chão ao tampo; Comprimento: 3000 (+/-3mm); Largura: 990mm (+/-3mm).</p> <p>A licitante vencedora deverá apresentar:</p> <p>- Amostra do produto ofertado, no prazo de cinco (5) dias úteis.</p> <p>Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, assinado por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, acompanhado da ART - Anotação de Responsabilidade Técnica, devidamente recolhida (Lei Federal nº 6.496, de 07/12/77) de acordo com a resolução nº 437 CONFEA Portaria 3.751 de 23/11/1990 e artigo 67 da Lei Federal nº 5194. Certificação de produto para com a NBR- 13961:2010 da ABNT. A empresa fabricante deve ser certificada FSC e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p>	1.527,00
14	UNID	<p>MESA ESTAÇÃO DE TRABALHO PARA 4 USUÁRIOS - Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13967:2011 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Mesa com tampo fabricado em MDF de 25 mm de espessura com 4 (quatro) colunas com inclinação de 74° em relação ao piso em alumínio injetado e travessas de sustentação do tampo em tubo de aço carbono retangular 60x40mm com um shaft central e painel divisor com um nicho.</p> <p>Tampo fabricado em MDF (Medium Density Fiberboard) com espessura de 25mm com ambas as faces de mesmo acabamento e estas fibras são aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas, e acabamento superficial moderna e sofisticado, que retine qualidade, resistência e durabilidade. No perímetro de todo o tampo o acabamento é feito por meio de fitas de bordas, com espessura de no mínimo 2,5mm de espessura no mesmo acabamento do tampo. No tampo deve ser encontrado buchas cravadas para receber a estrutura. 4 (quatro) colunas confeccionadas em alumínio injetado com formato côncavo, com uma nervura estrutural central de composição SAE 305 com teor de Fe mais alto (entre 0,70% e 1,10 %) próprio para peças injetadas com inclinação de 74° em relação ao piso. E na parte superior da coluna injetada encontrasse uma espiga que se encaixa na travessa superior de sustentação do tampo, em que sua fixação é por meio de parafusos métricos. Travessas horizontais, posicionada no meio do tampo em tubo de aço carbono retangular de 60 x 40 mm com espessura de no mínimo 2 mm, cortada e em máquina a laser garantindo ótimo encaixe e precisão na montagem. A travessa de união entre os pés é por meio de tubo 60x40 mm com espessura de no mínimo 1,50 mm, cortada em máquina a laser para melhor acabamento e encaixa dos pés. As travessas centrais que faz a união entre as travessas laterais são por meio de tubo 60x40mm com no mínimo 1,50 mm, que se encaixa em perfil "U" soldada nas travessas laterais de união dos pés, e unidas por meio de parafusos métricos para garantir a estabilidade da mesa sem a utilização de soldas e a estrutura da mesa seja desmontável. Sob o tampo encontrasse uma calha central</p>	5.880,33

	<p>horizontal confeccionada em chapa de aço carbono com recortes para tomadas de acordo com as normas da ABNT, e entradas para telefonia e internet. A fixação da mesa é por meio de parafusos métricos sextavado interno podendo ser enegrecido de tempera, o material de Aço Liga, formato de Rosca RI. Sapata regulável articulada com rosca niveladora com acabamento polido ou pintado, com superfície de contato ao chão com diâmetro de 35 mm. 2 (dois) painéis divisor central em MDF/MDP de 18 com mesmo acabamento em ambas as faces e em seu contorno com acabamento em fita de borda de no mínimo 1mm de espessura. Dimensão do painel: 1100 mm de comprimento e 300 mm de altura. No Painel deve ser posicionado um nicho de cada lado das áreas de trabalho fabricado em MDF / MDP de 18 mm com acabamento em ambas as faces de baixa pressão. Dimensões: 600 mm (L) x 150 mm (P) x 200 mm (A). 1 (um) Shaft central confeccionado em chapas 20 (0,90mm), chapa 12 (2,65) e tubo retangular de 60x40mm; o tubo retangular 60x40mm é para apoio do tampo que recebe 4 (quatro) vigas "U" em chapa 12 (2,65mm) para apoio das travessas horizontais sob o tampo, a estrutura é em chapa 20 (0,90mm) com 3 (três) divisões para a separação dos cabos, tampa em chapa 20 (0,90mm) de fácil remoção, o shaft tem que ter no mínimo 350 mm (L). As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Todos os componentes metálicos em aço carbono recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição a base de epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica.</p> <p>DIMENSÕES: Largura: 2400 mm (+/-3mm); Profundidade: 1400mm (+/-10mm); Altura: 750mm (-10mm).</p> <p>A Licitadora vencedora deverá apresentar:</p> <p>- Amostra do produto ofertado, no prazo de cinco (5) dias úteis, acompanhado de declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO a especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados, nomes dos fabricantes da fita de bordo, utilizados nas montagens dos móveis.</p> <p>Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17;</p> <p>Certificação de produto para com a NBR- 13967:2011 da ABNT.</p> <p>A empresa Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p>- CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. Apresentar catálogo com o produto ofertado com imagem e mesmas características do produto ofertado, juntamente com a proposta.</p>	
15	<p>MESA DIRETOR - Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Mesa diretor, com tampo fabricado em MDF de 25 mm de espessura com 4 (quatro) colunas com inclinação de 74° em relação ao piso em alumínio injetado e travessas de sustentação do tampo em tubo de aço carbono retangular 60x40mm. Tampo fabricado em MDF (Medium Density Fiberboard) com espessura de 25mm com ambas as faces de mesmo acabamento e estas fibras são aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas, e acabamento superficial moderna e sofisticado, que reúne qualidade, resistência e durabilidade. No perímetro de todo o tampo o acabamento é feito por meio de fitas de bordas, com espessura de no mínimo 2,5mm de espessura no mesmo acabamento do tampo. No tampo deve ser encontrado buchas cravadas para receber a estrutura. 4 (quatro) colunas confeccionadas em alumínio injetado com formato cônico, com uma nervura estrutural central de composição SAE 305 com teor de Fe mais alto (entre 0,70% e 1,10 %) próprio para peças injetadas com inclinação de 74° em relação ao piso. E na parte superior da peça injetada encontrasse uma espiga que se encaixa na travessa superior de sustentação do tampo, em que sua fixação é por meio de parafusos métricos. Travessa horizontal, posicionada no meio do tampo em tubo de aço carbono retangular de 60 x 40 mm com espessura de no mínimo 2 mm, cortada e em máquina a laser garantindo ótimo encaixe e precisão na montagem. A travessa de união entre os pés é por meio de tubo 60x40 mm com espessura de no mínimo 1,50 mm, cortada em máquina a laser para melhor acabamento e encaixa dos pés. As travessas centrais que faz a união entre as travessas laterais são por meio de tubo 60x40mm com no mínimo 1,50 mm, que se encaixa em perfil "U" soldada no centro das travessas laterais de união dos pés, e unidas por meio de parafusos métricos para garantir a estabilidade da mesa sem a utilização de soldas e a estrutura da mesa seja desmontável. A fixação da mesa é por meio de parafusos métricos sextavado interno podendo ser enegrecido de tempera, o material de Aço Liga, formato de Rosca RI. Sapata regulável articulada com rosca niveladora com acabamento polido ou pintado, com superfície de contato ao chão com diâmetro de 35 mm. Sob o tampo encontrasse uma tampa em alumínio injetado com cerdas em nylon para passagem dos cabos; e sob o tampo uma calha na horizontal para receber os cabos elétricos, fabricadas em chapas de aço carbono, com tampa de fácil remoção. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2.5mm. Todos os componentes metálicos em aço carbono recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição a base de epóxi- poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica.</p> <p>DIMENSÕES: Largura: 1800 mm (+/-3mm); Profundidade: 750mm (+/-10mm); Altura: 750mm (-10mm)</p> <p>A Licitadora vencedora deverá apresentar:</p> <p>- Amostra do produto ofertado, no prazo de cinco (5) dias úteis, acompanhado de declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO a especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados, nomes dos fabricantes da fita de bordo, utilizados nas montagens dos móveis.</p> <p>Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17;</p> <p>Certificação de produto para com a NBR- 13966:2008 da ABNT. A empresa Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras - Apresentar catálogo com o produto ofertado com imagem e mesmas características do produto ofertado, juntamente com a proposta.</p> <p>- O valor máximo total aceitável para o presente lote é de R\$ 22.418,68 (vinte e dois mil e quatrocentos e dezoito reais e oitenta e oito centavos).</p>	2.076,33

ESTIMATIVA DE CUSTO E CONSUMO

Para obter a avaliação do custo, o consórcio utilizou-se dos valores constantes nos orçamentos encaminhados à fornecedores do ramo, conforme documentos anexados ao processo.

A definição da estimativa dos quantitativos para a contratação, se deu com base no número estimado de escolas e de alunos dos municípios que compõe a GRANPAL e os Consórcios conveniados, levando-se em consideração, principalmente, as escolas em funcionamento no ano de 2016. (Fonte: http://servicos.educacao.rs.gov.br/dados/estatisticas_cad_mun_2016.pdf - Estado do Rio Grande do Sul / Secretaria da Educação / Departamento de Planejamento – 2016).

DO ENDEREÇO E PRAZO DE ENTREGA

O endereço de entrega será aquele fornecido por cada município requisitante, com a respectiva relação das escolas municipais e/ou locais de entrega que determinarem. As entregas deverão ser efetuadas de segundas às sextas-feiras, exceto feriados, no horário de expediente das prefeituras.

Todos os mobiliários adquiridos deverão ser entregues no prazo máximo de trinta dias consecutivos, a contar da data de recebimento pela CONTRATADA da nota de empenho/ordem de entrega a ser expedida pelo CONTRATANTE.

Com o objetivo da otimização da entrega do mobiliário aos Municípios, os mesmos deverão ser acondicionados apropriadamente para cada tipo de material, com a devida identificação. A

entrega deverá ser feita diretamente em cada escola ou em locais a serem fornecidos pelo Município, a ser acordado com a(s) empresa(s) vencedoras do certame.

EXECUÇÃO DO CONTRATO

Por se tratar de registro de preços, será lavrada ata de registro de preços, de acordo com a minuta anexada, na qual constam as cláusulas relativas a condições gerais, obrigações, fiscalização, pagamentos, penalidades e demais cláusulas e condições relativas à execução do objeto, que deverão ser atendidas na íntegra pela(s) licitante(s) vencedora(s), caso contratada(s).

INFORMAÇÕES ADICIONAIS REFERENTES À ENTREGA

Os materiais/mobiliários contratados serão entregues pelo contratado diretamente nas unidades escolares da rede municipal de educação ou em locais a ser indicados pela secretaria municipal de educação de cada município.

Será de responsabilidade do fornecedor promover a entrega do objeto, nos prazos ajustados, em cada uma das escolas da rede municipal de educação ou em locais a ser indicados pela secretaria municipal de educação de cada município.

Na data de entrega o fornecedor deverá disponibilizar profissionais suficientes para a entrega dos materiais, de acordo com cronograma fornecido pela secretaria de educação, sob a supervisão de servidores municipais que acompanharão a entrega.

Os mobiliários deverão ser acondicionados apropriadamente para cada tipo de material, com a devida identificação.

SANÇÕES APLICÁVEIS

71. Estão previstas no edital e no termo de compromisso de registro de preços a ser assinado pelo detentor do menor preço.

DAS AMOSTRAS E CRITÉRIOS DE ACEITABILIDADE DOS PRODUTOS

O **CM Granpal** poderá solicitar amostras, que, caso solicitadas, deverão ser apresentadas no prazo de cinco dias úteis, uma AMOSTRA de cada produto (nos itens que contenham essa exigência), para conferência, em conformidade com as especificações técnicas constantes deste instrumento. As amostras serão encaminhadas para avaliação.

O órgão contratante se reserva no direito de solicitar AMOSTRA de um ou mais itens que compõem os lotes além dos já exigidos para conferência da qualidade.

As amostras apresentadas deverão estar identificadas com o número do lote, número do item, número da licitação, nome do fornecedor, sob pena de desclassificação.

A não apresentação das AMOSTRAS, dentro do prazo estabelecido, quando solicitadas, implica a imediata desclassificação da licitante vencedora do lote.

Relatórios de ensaios, laudos e certificados de conformidade solicitados para os itens que compõem os lotes, deverão ser originais ou autenticados.

No caso do licitante vencedor não apresentar na sessão os relatórios de ensaio, laudos e certificados de conformidade logo após a etapa de lances, deverá apresentar declaração junto a proposta de preços, que fará a apresentação, no prazo de até cinco dias após encerrada a sessão. A falta dessa declaração é motivo de desclassificação do proponente.

CONDIÇÕES GERAIS

Devido ao quantitativo elevado, pode ser permitida a participação de consórcios.

O atestado de qualificação técnica deverá constar a comprovação de fornecimento de quantitativo licitado de, pelo menos, 50%, considerando a quantidade elevado do objeto licitado.

O responsável pela fiscalização da contratação será indicado por cada município adquirente dos objetos licitados, por meio de portaria específica para o fim e iminentemente após a requisição de quantitativos.

José Calvi

Diretor executivo CM Granpal

PREGÃO PRESENCIAL nº 07/2017 ANEXO II

MINUTA

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS - CM Granpal nº XX/2017

Compromisso celebrado entre o CONSÓRCIO PÚBLICO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DA REGIÃO METROPOLITANA DE PORTO ALEGRE, inscrito no CNPJ sob o nº 13693153/0001-03, situado na avenida das Indústrias 469, sala 101, Porto Alegre/RS, doravante denominado CM Granpal, neste ato representado pelo seu diretor executivo José Calvi, CPF. Nº 999.999.999-99 e(empresa), pessoa jurídica de direito privado, inscrita no CNPJ sob o nº 99.999.999/9999-99, com endereço (rua/av), nº,, bairro, cidade, estado, neste ato representada pelo(a) sr(a). XXXXXXXXX, CPF nº 999.999.999-99, RG nº 99999999, doravante denominada COMPROMITENTE, para o registro de preços de acordo com o objeto da Cláusula Primeira.

O presente compromisso tem seu fundamento e finalidade na consecução do objeto descrito abaixo, constante no **EDITAL DE PREGÃO PRESENCIAL Nº 07/2017**, regendo-se em especial pela Lei Federal 8.666/1993, pela Lei Federal 10.520/2002, pelo Decreto Federal 7.892/2013 e pelas Resoluções CM Granpal 03/2016 e 04/2016, bem como pela legislação superveniente, assim como pelas condições do edital referido, pelos termos da proposta e pelas cláusulas a seguir expressas, definidoras dos direitos, obrigações e responsabilidades das partes:

CLÁUSULA PRIMEIRA – DO OBJETO E DO PREÇO

A presente ata tem por objeto da presente licitação é a seleção de propostas visando o registro de preços para aquisição de **MOBILIÁRIO ESCOLAR E COORPORATIVO** para atender às necessidades dos alunos, professores e servidores das escolas dos municípios pertencentes ao Consórcio Metropolitano da GRANPAL e consórcios conveniados, durante o período de doze meses, a contar da assinatura da ata de registro de preços.

O prazo de validade do registro de preços é de **doze meses** a contar da assinatura da ata de registro de preços.

CLÁUSULA SEGUNDA – DO(S) PREÇO(S)

O(s) preço(s) registrado(s) é(são) o(s) constante(s) da proposta vencedora da licitação, lançada na listagem de registro de preços.

O(s) preço(s) registrado(s) não será(ão) reajustado(s) durante o prazo de validade do registro de preços.

CLÁUSULA SEGUNDA – VIGÊNCIA

O prazo de validade deste registro de preços é de doze meses, a contar da publicação deste instrumento na imprensa oficial - diário oficial dos Municípios/FAMURS.

CLÁUSULA TERCEIRA – DA ENTREGA

O município consorciado ou conveniado, logo após a emissão da nota de empenho, enviará ao CONTRATADO uma via do documento, assim como as ordens de compra. A nota de empenho, conforme faculdade estabelecida no artigo 62, caput da Lei Federal 8.666/1993, será o instrumento hábil para formalizar a contratação. Em caso de decadência ao direito de contratar, aplicar-se-á o disposto no artigo 25 do Decreto Federal 5.450/2005.

CLÁUSULA QUARTA - RESPONSABILIDADES A - DA CONTRATADA

A contratada não poderá subcontratar, ceder ou transferir, no todo ou em parte, o objeto do presente contrato, salvo com prévia e expressa autorização da contratante, observadas as disposições legais pertinentes.

Arcar com quaisquer danos ou prejuízos causados a contratante, decorrentes de sua culpa ou dolo na execução do contrato. Nos casos de danos, prejuízos, avarias ou subtração de bens, os valores correspondentes deverão ser descontados da(s) fatura(s) seguinte(s) da contratada ou ajuizada, se for o caso, a dívida, sem prejuízo das demais sanções previstas no contrato.

Manter, em observância às obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigida no processo licitatório.

Responder civil e criminalmente por eventuais danos causados por seus funcionários/colaboradores, prepostos ou terceiros sob seus serviços.

Prestar atendimentos à contratante sempre por meio de funcionário devidamente qualificado e identificado.

B - DA CONTRATANTE

Fiscalizar o cumprimento das obrigações assumidas pela contratada.

Não permitir que outrem execute o objeto contratado.

Aplicar as penalidades e multas à contratada, mediante o devido processo legal, garantindo o contraditório e a ampla defesa.

Designar, durante o horário de entrega dos bens, fiscal de contrato, visando o perfeito controle de atendimentos, de acordo com o artigo 68 da Lei Federal 8.666/1993.

Efetuar o pagamento à contratada, nas condições e preços pactuados, à vista da nota fiscal/fatura devidamente atestada, depois de constatado o cumprimento de todas as formalidades e exigências contratuais.

A contratante se reserva o direito de efetuar auditoria e vistoria, a qualquer tempo, nos bens entregues pela contratada.

CLÁUSULA QUINTA - DA FISCALIZAÇÃO

O acompanhamento, o atesto e a fiscalização será exercida por representante da contratante, neste ato denominado FISCAL, devidamente credenciado, ao qual competirá dirimir as dúvidas que surgirem no curso de execução do objeto contratado, devendo ser indicado pelo município contratante por meio de portaria específica com esta finalidade.

CLÁUSULA SEXTA – DO PAGAMENTO

O pagamento ocorrerá após a entrega dos materiais e atestado pelo fiscal responsável pelo contrato/ata, a nota fiscal estar liquidada pelo ordenador da despesa, quando poderá ser realizado até o quinto dia útil do mês subsequente.

CLÁUSULA SÉTIMA – DO REAJUSTE DE PREÇOS

Os valores dos preços registrados não serão reajustados durante a validade da presente ata de registro de preços.

Os valores dos contratos administrativos advindos da ata de registro de preços serão corrigidos anualmente, decorridos doze meses do presente contrato, de acordo com a variação do Índice Geral de Preços de Mercado (IGP-M), da Fundação Getúlio Vargas ou em caso de este se tornar inaplicável em virtude de disposição legal, será aplicado àquele que o estiver substituindo segundo regulamentação legal.

CLÁUSULA OITAVA – DOS DIREITOS E DAS OBRIGAÇÕES

– Dos direitos

do CM Granpal: contratar diretamente ou por meio dos municípios consorciados, e do CODEPAMPA, se necessário e nas quantidades que lhe aprouver, o objeto desta licitação, respeitadas quanto aos pedidos, as seguintes limitações.

do compromitente: ser contratado pelos municípios consorciados do CM Granpal, e CODEPAMPA que utilizarem o pregão presencial registro de preços ou, em igualdade de condições, ser preferido, no caso de contratação por outra forma.

– Das obrigações

a.1) Os municípios consorciados e os do CODEPAMPA: contratar com aquele que detém o preço registrado ou, em igualdade de condições, dar preferência a eles, se contratar por outra forma.

– do compromitente.

atender, nas condições estabelecidas no edital e na presente ata, todos os pedidos de contratação durante o período de duração do registro de preços; entregar o item solicitado pelos municípios consorciados do CM Granpal e CODEPAMPA no prazo estabelecido no cronograma de trabalho do termo de referência, no local indicado na nota de empenho e ordem de início, que deverá corresponder ao bem/produto ofertado, inclusive marca, fabricante.

CLÁUSULA NONA – DO CANCELAMENTO DO REGISTRO DE PREÇOS

O preço registrado poderá ser cancelado: I – pelo CM Granpal quando:

o COMPROMITENTE não cumprir as exigências do instrumento convocatório;

o COMPROMITENTE não formalizar o contrato decorrente do registro de preços ou não retirar instrumento equivalente no prazo estabelecido;

ocorrer qualquer das hipóteses de inexecução total ou parcial do contrato decorrente do registro de preços;

os preços registrados apresentarem-se superiores aos constantes no anexo I desta ata;

o COMPROMITENTE der causa à rescisão administrativa de contrato decorrente do registro de preços por um dos motivos elencados no artigo 78 e seus incisos da Lei Federal 8.666/1993, e

por razão de interesse público, devidamente justificado pelo CM Granpal.

II – pelo COMPROMITENTE fornecedor de bens, mediante solicitação por escrito, **comprovando** estar impossibilitado de cumprir as exigências do instrumento convocatório que deu origem ao registro de preços, com antecedência de trinta dias, sem prejuízo das penalidades previstas no instrumento convocatório, neste termo, bem como perdas e danos.

CLÁUSULA SEXTA – DAS PENALIDADES

O COMPROMITENTE sujeita-se às seguintes penalidades:

– Multas

O atraso ou a não-entrega dos produtos solicitados implicará multa de 10% sobre o valor da nota fiscal/fatura/ordem de compra.

Ocorrendo apenas entrega parcial do produto, incidirá multa de 10% sobre o valor do saldo não entregue.

As multas deverão ser recolhidas na conta bancária indicada pelo município, mediante comprovante de recolhimento, no prazo de trinta dias a contar da intimação, podendo o CM Granpal, a seu critério, encaminhar para desconto, na sua totalidade, da fatura ou do saldo remanescente.

A multa dobrará a cada caso de reincidência, não podendo ultrapassar a 20% do valor atualizado do contrato, sem prejuízo da cobrança de perdas e danos que venham a ser causados ao interesse público e da possibilidade de rescisão contratual.

– **Suspensão** do direito de contratar com o CM Granpal e com os Municípios Consorciados, de acordo com a seguinte graduação:

cinco anos: recusa injustificada do adjudicatário em assinar o contrato, aceitar ou retirar o instrumento equivalente dentro do prazo de três dias úteis, contados de sua retirada;

um ano: pela inexecução total ou parcial injustificada do contrato;

seis meses: pelo cumprimento irregular das cláusulas contratuais, especificações e prazos;

- **declaração de inidoneidade** para licitar ou contratar com a administração pública enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade.

Parágrafo único. As sanções previstas nos incisos II e III desta cláusula poderão também ser aplicadas AO COMPROMITENTE nas seguintes hipóteses:

– injustificadamente retardar a execução do objeto desta licitação;

– injustificadamente, não mantiver as condições estabelecidas em sua proposta e neste termo;

– fizer declaração falsa ao CM Granpal ou a qualquer de seus municípios consorciados; IV – falhar ou fraudar na execução do presente termo;

– tenha sofrido condenação definitiva por praticar, por meios dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos;

– tenha praticado atos ilícitos visando a frustrar os objetivos desta contratação;

– demonstrar não possuir idoneidade para contratar com a administração em virtude de atos ilícitos praticados.

CLÁUSULA SÉTIMA – DA EFICÁCIA

O presente termo de registro de preços somente terá eficácia após publicada a respectiva súmula no veículo oficial de divulgação do CM Granpal.

CLÁUSULA OITAVA – DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

Eventuais alterações que se sejam necessárias durante a vigência da ata, após o devido processamento, serão efetuadas por meio de termos aditivos cujo controle será feito pelo CM Granpal.

Fica eleito o Foro de Porto Alegre/RS para dirimir dúvidas ou questões oriundas do presente instrumento, quando não resolvidas administrativamente.

E, por estarem as partes justas e compromissadas, assinam a presente ata em duas vias, de igual teor.

Porto Alegre, RS, XX de XXXX de 2017.

CM Granpal COMPROMITENTE

José Calvi nome

Diretor Executivo cargo

Modelo de carta de credenciamento

Pelo presente, credenciamos o(a) sr. (a), portador(a) da cédula de identidade número e CPF número, a participar da licitação instaurada pelo CM Granpal, na modalidade pregão presencial, na qualidade de representante legal, outorgando-lhe poderes para pronunciar-se em nome da licitante....., CNPJ número, bem como formular propostas, apresentar declarações e praticar todos os demais atos inerentes ao certame.

Porto Alegre, de de 20.....

Diretor(a), sócio(a)-gerente ou representante legal

Declaração de microempresa ou empresa de pequeno porte

Declaro, sob as penas da lei, que a licitante, CNPJ número, se enquadra na definição do artigo 3º da Lei Complementar 123/2006, pelo que pretende exercer o direito de preferência conferido por esta lei e que, para tanto, atende suas condições e requisitos, não estando incurso em nenhum dos impedimentos constantes de seu § 4º.

Assinatura do/a contador/a

Modelo de declaração de idoneidade

Declaro, sob as penas da lei, que a empresa não foi declarada INIDÔNEA para licitar ou contratar com a administração pública, nos termos dos incisos III e IV do artigo 87 da Lei Federal 8.666/1993, bem como que comunicarei qualquer fato ou evento superveniente à entrega dos documentos de habilitação, que venha alterar a atual situação quanto à capacidade jurídica, técnica, regularidade fiscal e econômico-financeira.

Porto Alegre, de de 20.....

Diretor(a), sócio(a)-gerente ou representante legal

Modelo de declaração de cumprimento ao disposto no inciso XXXIII do artigo 7º da CF/1988

Declaro, sob as penas da lei, para fins desta licitação, que, cumpre ao disposto no inciso XXXIII, do artigo 7º da Constituição Federal, que não emprega menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de dezesseis anos, bem como que comunicará ao CONSÓRCIO PÚBLICO DA ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DA REGIÃO METROPOLITANA DE PORTO ALEGRE – CM GRANPAL qualquer fato ou evento superveniente que altere a situação atual.

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

Porto Alegre, de de 20.....

Diretor(a), sócio(a)-gerente ou representante legal

Publicado por:
Ricardo Aloenis Schmidt
Código Identificador:FD0E733A

SETOR DE LICITAÇÃO E CONTRATOS
EDITAL DE PREGÃO PRESENCIAL Nº 09/2017 - REGISTRO DE PREÇOS

PROCESSO NO MVP NÚMERO 95.679/2017

FINALIDADE: registro de preços.

DATA DE ABERTURA: 22/12/2017.