

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 43/2024

PROCESSO Nº 4025/2024

CRITÉRIO DE JULGAMENTO: MENOR PREÇO POR LOTE

LOCAL: WWW.NOVOBBMNET.COM.BR

TÉRMINO DO RECEBIMENTO DE PROPOSTAS: 19/07/2024 – 08h59

ABERTURA E ANÁLISE DE PROPOSTA: 19/07/2024 – 09h

SISTEMA: BBMNET LICITAÇÕES ELETRÔNICAS

MODO DE DISPUTA: ABERTO

OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA EVENTUAL AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste Edital e seus anexos.

EXCLUSIVO PARA ME/EPP: AMPLA PARTICIPAÇÃO

VALIDADE DA PROPOSTA: 60 DIAS

VALOR DA CONTRATAÇÃO: R\$ 3.327.481,67

A Prefeitura do Município de Cabreúva, torna público que, através de seu Prefeito, Sr. Antonio Carlos Mangini, ora denominada Autoridade Competente, na forma do disposto no Decreto municipal nº 1740/2024, realizará licitação, na modalidade PREGÃO, na forma ELETRÔNICA, objetivando a contratação dos serviços descritos no Anexo I – Termo de referência, nos termos da Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021, do Decreto nº 11.462, de 31 de março de 2023 e demais legislação aplicável e, ainda, de acordo com as condições estabelecidas neste Edital.

1. DO OBJETO

1.1. O objeto da presente licitação cuida do Registro de Preço para eventual aquisição de mobiliários, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste Edital e seus anexos.

2. DOS RECURSOS FINANCEIROS

2.1. A despesa total decorrente da(s) contratação(s) ora licitada será atendida pelas seguintes dotações do exercício de 2024 para atendimento das unidades administrativas requisitantes:

Dotações - Econômica 4.4.90.30

04.01.00 . 4.4.90.30.00 . 04 122 7007 .2293
08.01.00 . 4.4.90.30.00 . 10 122 1007 .2040
08.03.00 . 4.4.90.30.00 . 10 305 1004 .2027
08.04.00 . 4.4.90.30.00 . 10 303 1006 .2028
08.05.00 . 4.4.90.30.00 . 10 302 1003 .2015
08.21.00 . 4.4.90.30.00 . 10 301 1001 .2001
08.21.00 . 4.4.90.30.00 . 10 301 1001 .2010

Dotações - Econômica 4.4.90.52

04.01.00 4.4.90.52.00 . 04 122 7007 2293
08.01.00 . 4.4.90.52.00 . 10 122 1007 .2040
08.03.00 . 4.4.90.52.00 . 10 304 1004 .2021
08.03.00 . 4.4.90.52.00 . 10 305 1004 .2027
08.04.00 . 4.4.90.52.00 . 10 303 1006 .2028
08.05.00 . 4.4.90.52.00 . 10 302 1003 .2015
08.21.00 . 4.4.90.52.00 . 10 301 1001 .2001
08.21.00 . 4.4.90.52.00 . 10 301 1001 .2010

3. DO PAGAMENTO

3.1. De acordo com o objeto deste certame a empresa vencedora apresentará a Prefeitura de Cabreúva a Nota fiscal/Fatura referente aos objetos fornecidos.

3.2. A Prefeitura de Cabreúva terá o prazo de 05 (cinco) dias úteis, a contar da apresentação da Nota Fiscal/Fatura para aceitá-la ou rejeitá-la.

3.3. A nota Fiscal/Fatura não aprovada pela Prefeitura de Cabreúva será devolvida a empresa vencedora da licitação para as necessárias correções, com as informações que motivaram sua rejeição, contando-se o prazo estabelecido no item 3.2, a partir da data de sua apresentação.

3.4. A devolução da Nota Fiscal/Fatura não aprovada pela Prefeitura de Cabreúva em hipótese alguma servirá de pretexto para que a empresa suspenda a prestação de serviços.

3.5. O Município de Cabreúva providenciará o pagamento no prazo de 30 (trinta) dias, contados da data de aceite da Nota Fiscal/Fatura pela Prefeitura de Cabreúva.

3.5.1. A empresa deverá informar a PREFEITURA DE CABREÚVA na Nota Fiscal/Fatura o banco/agência, bem como o número da conta corrente correspondente ao CNPJ da CONTRATADA para realização dos pagamentos.

3.6. No caso da empresa em situação de recuperação judicial, deverá apresentar declaração, relatório ou documento equivalente de seu administrador-judicial, ou se o administrador-judicial for pessoa jurídica, do profissional responsável pela condução do processo, de que está cumprindo o plano de recuperação judicial.

3.7. No caso da empresa em caso de recuperação extrajudicial, junto com os demais comprovantes, deverá apresentar comprovação documental de que está cumprindo as obrigações do plano de recuperação extrajudicial.

4. DA PARTICIPAÇÃO NA LICITAÇÃO

4.1. Poderão participar deste Pregão os interessados que estiverem previamente credenciados no Plataforma BBMNET Licitações Eletrônicas da Bolsa Brasileira de Mercadorias, no endereço www.novobbmnet.com.br.

4.2. O licitante responsabiliza-se exclusiva e formalmente pelas transações efetuadas em seu nome, assume como firmes e verdadeiras suas propostas e seus lances, inclusive os atos praticados diretamente ou por seu representante, excluída a responsabilidade do provedor do sistema ou do órgão ou entidade promotora da licitação por eventuais danos decorrentes de uso indevido das credenciais de acesso, ainda que por terceiros.

4.3. Será concedido tratamento favorecido para as microempresas e empresas de pequeno porte, para as sociedades cooperativas mencionadas no artigo 16 da Lei nº 14.133, de 2021, para o agricultor familiar, o produtor rural pessoa física e para o microempreendedor individual - MEI, nos limites previstos da Lei Complementar nº 123, de 2006.

4.4. A obtenção do benefício a que se refere o item anterior fica limitada às microempresas e às empresa de pequeno porte que, no ano-calendário de realização da licitação, ainda não tenham celebrado contratos com a Administração Pública cujos valores somados extrapolem a receita bruta máxima admitida para fins de enquadramento como empresa de pequeno porte (R\$ 4.800.000,00)

4.5. Não poderão disputar esta licitação:

4.5.1. Aquele que não atenda às condições deste Edital e seu(s) anexo(s);

4.5.2. Aqueles que tenham sido declarados inidôneos para licitar ou contratar com órgãos da Administração Pública, e/ou tenham sido punidos com impedimento e suspensão de licitar e contratar com a Prefeitura Municipal de Cabreúva, em conformidade com o enunciado da Súmula nº 51¹ do TCE-SP, por analogia.

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

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

4.5.5. Empresas controladoras, controladas ou coligadas, nos termos da Lei nº 6.404, de 15 de dezembro de 1976, concorrendo entre si;

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

¹SÚMULA Nº 51 - A declaração de inidoneidade para licitar ou contratar (artigo 87, IV da Lei nº 8.666/93) tem seus efeitos jurídicos estendidos a todos os órgãos da Administração Pública, ao passo que, nos casos de impedimento e suspensão de licitar e contratar (artigo 87, III da Lei nº 8.666/93 e artigo 7º da Lei nº 10.520/02), a medida repressiva se restringe à esfera de governo do órgão sancionador.

4.5.7. Agente público do órgão ou entidade licitante;

4.5.8. Pessoas jurídicas reunidas em consórcio;

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

4.5.10. Não poderá participar, direta ou indiretamente, da licitação ou da execução do contrato agente público do órgão ou entidade contratante, devendo ser observadas as situações que possam configurar conflito de interesses no exercício ou após o exercício do cargo ou emprego, nos termos da legislação que disciplina a matéria, conforme § 1º do art. 9º da Lei n.º 14.133, de 2021.

4.6. O impedimento de que trata o item 4.4.3 será também aplicado ao licitante que atue em substituição a outra pessoa, física ou jurídica, com o intuito de burlar a efetividade da sanção a ela aplicada, inclusive a sua controladora, controlada ou coligada, desde que devidamente comprovado o ilícito ou a utilização fraudulenta da personalidade jurídica do licitante.

4.7. Em licitações e contratações realizadas no âmbito de projetos e programas parcialmente financiados por agência oficial de cooperação estrangeira ou por organismo financeiro internacional com recursos do financiamento ou da contrapartida nacional, não poderá participar pessoa física ou jurídica que integre o rol de pessoas sancionadas por essas entidades ou que seja declarada inidônea nos termos da Lei nº 14.133/2021.

4.8. A vedação de que trata o item 4.5.7 estende-se a terceiro que auxilie a condução da contratação na qualidade de integrante de equipe de apoio, profissional especializado ou funcionário ou representante de empresa que preste assessoria técnica.

5. DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA

5.1. Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, a proposta com o preço ou o percentual de desconto, conforme o critério de julgamento adotado neste Edital, até o fim do recebimento de propostas.

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

5.2.1. Cumpre plenamente os requisitos de habilitação;

5.2.2. Está ciente e concorda com as condições contidas no edital e seus anexos, bem como de que a proposta apresentada está em conformidade com o edital e que o valor ofertado compreende a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de condutas vigentes na data de sua entrega em definitivo;

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

5.2.4. Não possui, em sua cadeia produtiva, empregados executando trabalho degradante ou forçado, observando o disposto nos incisos III e IV do art. 1º e no inciso III do art. 5º da Constituição Federal;

5.2.5. Cumpre as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, previstas no art. 93 da Lei 8.213/1991.

5.3. O licitante organizado em cooperativa deverá declarar, ainda, em campo próprio do sistema eletrônico, que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 16 da Lei nº 14.133, de 2021.

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

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

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

5.5. A falsidade da declaração de que trata os itens 5.2 ao 5.4 sujeitará o licitante às sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021, e neste Edital.

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

5.7. Serão disponibilizados para acesso público os documentos que compõem a proposta dos licitantes convocados para apresentação de propostas, a partir da fase de julgamento e aceitação das propostas.

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

5.9. O licitante deverá comunicar imediatamente ao provedor do sistema qualquer acontecimento que possa comprometer o sigilo ou a segurança, para providências.

6. DO PREENCHIMENTO E ENVIO DA PROPOSTA

6.1. As licitações aptas para o recebimento de propostas estão disponíveis na Plataforma BBMNET no menu “Sala de Disputa”, no campo das licitações na coluna (menu) da etapa “Aberto para receber propostas”.

6.1.1. O licitante interessado poderá utilizar filtros de buscas e selecionar o lote/item de interesse e, posteriormente preencher os campos exigidos no sistema e finalizar no comando “enviar proposta”.

6.1.2. O licitante deverá enviar a sua proposta mediante o preenchimento prévio das informações exigidas no Sistema.

6.1.4 O Acesso para participar das licitações está condicionado ao cadastro prévio do interessado na Plataforma BBMNET Licitações.

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

- 6.3. Nos valores propostos estarão inclusos todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente na execução do objeto.
- 6.4. Os preços ofertados, tanto na proposta inicial, quanto na etapa de lances, serão de exclusiva responsabilidade do licitante.
- 6.5. Se o regime tributário da empresa implicar o recolhimento de tributos em percentuais variáveis, a cotação adequada será a que corresponde à média dos efetivos recolhimentos da empresa nos últimos doze meses.
- 6.6. Independentemente do percentual de tributo inserido na planilha, no pagamento serão retidos na fonte os percentuais estabelecidos na legislação vigente.
- 6.7. Os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta, anteriormente inseridos no sistema, dentro do período em que o sistema esteja aberto para o recebimento de proposta.
- 6.8. A apresentação das propostas implica obrigatoriedade do cumprimento das disposições nelas contidas, em conformidade com o que dispõe o Termo de Referência, assumindo o proponente o compromisso de executar o objeto licitado nos seus termos, bem como de fornecer os materiais, equipamentos, ferramentas e utensílios necessários, em quantidades e qualidades adequadas à perfeita execução contratual, promovendo, quando requerido, sua substituição.
- 6.9. O prazo de validade da proposta não será inferior a 60 (sessenta) dias, a contar da data de sua apresentação.
- 6.10. Eventual sobrepreço ou superfaturamento da proposta ou lance poderá ser objeto de apuração de responsabilidade.
- 6.11. Independente do percentual de tributo inserido na planilha, no pagamento serão retidos na fonte os percentuais estabelecidos na legislação vigente.
- 6.12. Quando for exigido pelo Pregoeiro, o licitante deverá preencher a ficha técnica do produto ou serviços, juntamente com as informações adicionais. A ficha técnica, quando obrigatória, será enviada através de comando próprio disponível no Sistema ao licitante.
- 6.12.1. O licitante não poderá em hipótese nenhuma se identificar na ficha técnica, sob pena de desclassificação.

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

- 7.1. A abertura da presente licitação dar-se-á automaticamente em sessão pública, por meio de sistema eletrônico, na data, horário e local indicados neste Edital.
- 7.2. Os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta, quando for o caso, anteriormente inseridos no sistema, até a etapa de abertura da sessão pública,
- 7.3. Quando autorizado e devidamente justificado pelo pregoeiro, os licitantes poderão alterar a proposta anteriormente inserida no sistema durante a fase de análise de propostas.
- 7.3.1. Será desclassificada a proposta que identifique o licitante.

- 7.3.2. A desclassificação será sempre fundamentada e registrada no sistema, com acompanhamento em tempo real por todos os participantes.
- 7.3.3. A não desclassificação da proposta não impede o seu julgamento definitivo em sentido contrário, levado a efeito na fase de aceitação.
- 7.4. O sistema ordenará automaticamente as propostas classificadas, sendo que somente estas participarão da fase de lances.
- 7.5. O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagens entre o Pregoeiro e os licitantes, bem como as mensagens automáticas enviadas pelo próprio sistema.
- 7.6. Iniciada a etapa competitiva, os licitantes deverão encaminhar lances exclusivamente por meio de sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do seu recebimento e do valor consignado no registro.
- 7.7. O lance deverá ser ofertado pelo **valor global do lote**.
- 7.8. Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observando o horário fixado para abertura da sessão e as regras estabelecidas no Edital.
- 7.9. O licitante somente poderá oferecer lance de valor inferior ou percentual de desconto superior ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema.
- 7.10. O intervalo mínimo de diferença de valores ou percentuais entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação à proposta que cobrir a melhor oferta deverá ser de no mínimo 1%.
- 7.11. O procedimento seguirá de acordo com o **MODO DE DISPUTA ABERTO**.
- 7.12. No pregão eletrônico o **MODO DE DISPUTA "ABERTO"**, os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com prorrogações.
- 7.12.1. A etapa de lances da sessão pública terá duração de dez minutos e, após isso, será prorrogada automaticamente pelo sistema quando houver lance ofertado nos últimos dois minutos do período de duração da sessão pública.
- 7.12.2. A prorrogação automática da etapa de lances, de que trata o subitem anterior, será de dois minutos e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive no caso de lances intermediários.
- 7.12.3. Não havendo novos lances na forma estabelecida nos itens anteriores, a sessão pública encerrar-se-á automaticamente, e o sistema ordenará e divulgará os lances conforme a ordem final de classificação.
- 7.13 Serão aceitos lances inferiores, iguais ou superiores ao lance de menor valor já ofertado.
- 7.14 Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do licitante.
- 7.15 No caso de desconexão com o Pregoeiro, no decorrer da etapa competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances.

7.16 Quando a desconexão do sistema eletrônico para o pregoeiro persistir por tempo superior a 03 (três) horas a sessão pública será suspensa e reiniciada somente após decorridas vinte e quatro horas da comunicação do fato pelo Pregoeiro aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.

7.17 Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta.

7.18 Encerrada a etapa de lances, o sistema identificará as microempresas e empresas de pequeno porte participantes, procedendo à comparação com os valores da primeira colocada para o fim de aplicar-se o disposto nos arts. 44 e 45 da Lei Complementar nº 123, de 2006.

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

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

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

7.18.4 Não se aplicará o desempate de que tratam os arts. 44 e 45 da Lei Complementar nº 123/2006, quando a primeira colocada também tiver se declarado microempresa ou empresa de pequeno porte.

7.18.5 Havendo empate entre propostas ou lances, o critério de desempate será aquele previsto no art. 60 da Lei nº 14.133, de 2021, nesta ordem:

7.18.5.1 Disputa final, hipótese em que os licitantes empatados poderão apresentar nova proposta em ato contínuo à classificação;

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

7.18.5.3 Desenvolvimento pelo licitante de ações de equidade entre homens e mulheres no ambiente de trabalho, conforme regulamento;

7.18.5.4 desenvolvimento pelo licitante de programa de integridade (*compliance*), conforme orientações dos órgãos de controle.

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

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

7.18.6.2 Empresas brasileiras;

- 7.18.6.3 Empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País;
- 7.18.6.4 Empresas que comprovem a prática de mitigação, nos termos da Lei nº 12.187, de 29 de dezembro de 2009.
- 7.19 Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, na hipótese da proposta do primeiro colocado permanecer acima do preço máximo ou inferior ao desconto definido para a contratação, o pregoeiro poderá negociar condições mais vantajosas, após definido o resultado do julgamento.
- 7.19.1A negociação poderá ser feita com os demais licitantes, segundo a ordem de classificação inicialmente estabelecida, quando o primeiro colocado, mesmo após a negociação, for desclassificado em razão de sua proposta permanecer acima do preço máximo definido pela Administração.
- 7.19.2A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes.
- 7.19.3O resultado da negociação será divulgado a todos os licitantes e anexado aos autos do processo licitatório.
- 7.20 Será desclassificada a proposta que:
- 7.20.1Contiver vícios insanáveis;
- 7.20.2Não obedecer às especificações técnicas contidas no Termo de Referência;
- 7.20.3Apresentar preços inexequíveis ou permanecerem acima do preço máximo definido para a contratação;
- 7.20.4Não tiverem sua exequibilidade demonstrada, quando exigido pela Administração;
- 7.20.5Apresentar desconformidade com quaisquer outras exigências deste Edital ou seus anexos, desde que insanável.
- 7.21 No caso de bens e serviços em geral, é indício de inexequibilidade das propostas valores inferiores a 50% (cinquenta por cento) do valor orçado pela Administração.
- 7.21.1A inexequibilidade, na hipótese de que trata o **caput**, só será considerada após diligência do pregoeiro, que comprove:
- 7.21.1.1 Que o custo do licitante ultrapassa o valor da proposta; e
- 7.21.1.2 Inexistirem custos de oportunidade capazes de justificar o vulto da oferta.
- 7.22 Se houver indícios de inexequibilidade da proposta de preço, ou em caso da necessidade de esclarecimentos complementares, poderão ser efetuadas diligências, para que a empresa comprove a exequibilidade da proposta.
- 7.23 Caso o custo global estimado do objeto licitado tenha sido decomposto em seus respectivos custos unitários por meio de Planilha de Custos e Formação de Preços elaborada pela Administração, o licitante classificado em primeiro lugar será convocado para apresentar Planilha por ele elaborada, com os respectivos valores adequados ao valor final da sua proposta, sob pena de não aceitação da proposta.
- 7.23.1 O pregoeiro solicitará ao licitante mais bem classificado que, no prazo de 02 (duas) horas, envie a proposta readequada/catálogo/ficha técnica referente ao último lance ofertado após a negociação realizada,

em campo próprio do Sistema, acompanhada, se for o caso, dos documentos complementares, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados. É facultado ao pregoeiro prorrogar o prazo estabelecido, a partir de solicitação fundamentada feita no chat pelo licitante, antes de findo o prazo.

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

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

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

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

8. DA FASE DE HABILITAÇÃO

8.1. Encerrada a etapa de negociação e aceitação, será iniciada a fase de Habilitação, onde será disponibilizado ao licitante classificado em primeiro lugar, o comando para inserção dos documentos de Habilitação. O prazo para a inserção dos documentos solicitados neste edital será de 2 (duas) horas, a contar do disparo da mensagem da liberação do comando para inserção dos documentos, sujeito a desclassificação, caso não faça no tempo determinado.

8.2. Os documentos relativos a Habilitação estão relacionados no anexo II deste edital.

8.3. O pregoeiro verificará se o licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar atende às condições de participação no certame, conforme previsto no art. 14 da Lei nº 14.133/2021, legislação correlata e no item 4.4 do edital, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação, mediante a consulta aos seguintes cadastros:

a) Registro Cadastral ou Registro de Sanções Administrativas do órgão licitante, se houver; e

b) Consulta Consolidada de Pessoa Jurídica (TCU) (<https://certidoes-apf.apps.tcu.gov.br/>).

8.4 Caso atendidas as condições de participação, será iniciado o procedimento de habilitação.

8.5 Caso o licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar enquadre-se no tratamento favorecido às ME/EPPs, o pregoeiro obedecerá ao disposto nos arts. 42 e 43 da Lei Complementar nº 23/06.

8.6 Os documentos exigidos para fins de habilitação serão apresentados por meio eletrônico, via Sistema BBMNET.

8.6.1 Havendo dúvida sobre a veracidade do documento, será exigida a apresentação dos originais não-digítals.

8.7 Os documentos exigidos para fins de habilitação poderão ser substituídos por registro cadastral emitido por órgão ou entidade pública, desde que o registro tenha sido feito em obediência ao disposto na Lei nº 14.133/2021.

8.8 Eventual inabilitação do licitante será considerada para fins de apuração da veracidade das informações prestadas na declaração de cumprimento aos requisitos de habilitação, conforme o art. 63, I, da Lei nº 14.133/2021.

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

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

8.11 Os documentos adicionais exigidos para habilitação serão enviados por meio do sistema, em formato digital, no prazo estipulado pelo pregoeiro.

8.12 Após a vinculação dos documentos para habilitação, não será permitida a substituição ou a apresentação de novos documentos, salvo em sede de diligência:

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

8.12.2 Atualização de documentos cuja validade tenha expirado após a data de recebimento das propostas;

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

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

9. DOS RECURSOS

9.1 A interposição de recurso contra a decisão proferida pelo pregoeiro observará o disposto no art. 165 da Lei nº 14.133, de 2021.

9.2 O prazo para apresentação das razões recursais é de 3 (três) dias úteis, contados da data de intimação ou de lavratura da ata. A interposição do recurso será comunicada aos demais licitantes, os quais poderão apresentar contrarrazões em igual prazo, contado da interposição do recurso, sendo assegurada a vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses

9.3 A intenção de recorrer deverá ser manifestada imediatamente após a declaração de vencedor, sob pena de preclusão.

9.3.1 O tempo mínimo para manifestação da intenção de recurso será de 30 minutos, podendo o pregoeiro dar provimento ou negar o mesmo.

9.4 Os recursos deverão ser encaminhados em campo próprio do sistema.

9.5 O recurso será dirigido à autoridade que tiver editado o ato ou proferido a decisão recorrida, a qual poderá reconsiderar sua decisão no prazo de 3 (três) dias úteis, ou, nesse mesmo prazo, encaminhar recurso para a autoridade superior, a qual deverá proferir sua decisão no prazo de 10 (dez) dias úteis, contado do recebimento dos autos.

9.6 Os recursos interpostos fora do prazo não serão conhecidos.

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

10. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS E AUTORIZAÇÃO DE FORNECIMENTO

10.1. Formação de Cadastro Reserva:

10.1.1. O Pregoeiro poderá questionar aos demais licitantes quanto ao interesse em formar o cadastro reserva na Ata de Registro de Preços, desde que aceitem cotar o objeto em preço igual ao do licitante vencedor, assegurada a preferência de contratação de acordo com a ordem de classificação.

10.1.2. Será incluído na ata, se o caso, na forma de anexo, o registro dos licitantes que aceitarem cotar os bens, obras ou serviços com preços iguais aos do adjudicatário na sequência da classificação da licitação e inclusão daqueles que mantiverem sua proposta original.

10.1.3. A ordem de classificação dos licitantes ou fornecedores registrados na ata deverá ser respeitada nas contratações.

10.1.4. O registro a que se refere o item 10.1.1. tem por objetivo a formação de cadastro de reserva no caso de impossibilidade de atendimento pelo primeiro colocado da ata.

10.1.5. Se houver mais de um licitante na situação de que trata o 10.1.1., serão classificados segundo a ordem da última proposta apresentada durante a fase competitiva.

10.1.6. A habilitação dos licitantes que comporão o cadastro de reserva somente será efetuada quando houver necessidade de contratação dos licitantes remanescentes, nas seguintes situações:

I - quando o licitante vencedor não assinar a ata de registro de preços, no prazo e nas condições estabelecidos no edital; e

II - quando houver o cancelamento do registro do licitante ou do registro de preços nas hipóteses previstas nos itens 10.6.2.

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

10.2. Assinatura:

10.2.1. Após os procedimentos de que trata o item 10.1, o licitante melhor classificado será convocado para assinar a ata de registro de preços, no prazo de 02 (dois) dias úteis, sob pena de decair o direito, sem prejuízo das sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021 e neste edital.

10.2.2. A convocação se dará, preferencialmente, através do e-mail constante do cadastro do fornecedor junto ao Município e/ou daquele constante do cadastro na Plataforma BBMNet.

10.2.3. O prazo de convocação poderá ser prorrogado 1 (uma) vez, por igual período, mediante solicitação da parte durante seu transcurso, devidamente justificada, e desde que o motivo apresentado seja aceito pelo Município.

10.2.4. A ata de registro de preços será assinada, preferencialmente, por meio de Certificado Digital.

10.2.5. Quando o convocado não assinar a ata de registro de preços no prazo e condições estabelecidos no item 10.2.1, fica facultado o Município a convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas mesmas condições propostas pelo primeiro classificado.

10.2.6. A existência de preços registrados implicará compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, mas não obrigará o Município a contratar.

10.3. Vigência:

10.3.1. O prazo de vigência da ata de registro de preços será de 1 (um) ano, contado a partir da data de sua assinatura, e poderá ser prorrogado, por igual período, desde que comprovado o preço vantajoso.

10.3.2. O contrato decorrente da ata de registro de preços, quando existir, terá sua vigência estabelecida nos termos da sua minuta, que acompanhará este Edital, quando o caso.

10.4. Vedações a acréscimos dos quantitativos e quantitativos mínimos:

10.4.1. Fica vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados na ata de registro de preços.

10.4.2. A Prefeitura de Cabreúva não está obrigada a adquirir uma quantidade mínima dos produtos, ficando a seu exclusivo critério a definição da quantidade e do momento da aquisição.

10.5. Alteração dos preços registrados:

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

I - em caso de força maior, caso fortuito ou fato do príncipe ou em decorrência de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, que inviabilizem a execução da ata tal como pactuado, nos termos da alínea "d" do inciso II do caput do art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

II - decorrente de criação, alteração ou extinção de quaisquer tributos ou encargos legais ou a superveniência de disposições legais, com comprovada repercussão sobre os preços registrados.

III - resultante de previsão no edital ou no aviso de contratação direta de cláusula de reajustamento ou repactuação sobre os preços registrados, nos termos da Lei nº 14.133, de 2021.

10.6. Negociação dos preços registrados:

10.6.1. Quando o preço registrado se tornar superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, o município convocará o fornecedor para negociar a redução do preço registrado.

10.6.1.1. Caso o fornecedor não aceite reduzir seu preço aos valores praticados pelo mercado, este será liberado do compromisso assumido, sem aplicação de penalidades administrativas.

10.6.2. Havendo a liberação do fornecedor, nos termos do item 10.6.1., o município deverá convocar os fornecedores do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para verificar se aceitam reduzir seus preços aos valores de mercado, observado o disposto no item 10.1.6.

10.6.3. Não havendo êxito nas negociações, o município deverá proceder o cancelamento dos preços registrados, nos termos do item 10.8., adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

10.6.4. Caso haja a redução do preço registrado, e houverem contratos firmados, será avaliada a conveniência e oportunidade de efetuar a alteração contratual, observado o disposto no art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021

10.6.5. No caso do preço de mercado se tornar superior ao preço registrado e o fornecedor não puder cumprir as obrigações contidas na ata, será facultado ao fornecedor requerer ao gerenciador a alteração do preço registrado, mediante comprovação de fato superveniente que supostamente o impossibilite de cumprir o compromisso.

10.6.5.1. Para fins do disposto no item 10.6.5, deverá o fornecedor encaminhar juntamente com o pedido de alteração, documentação comprobatória ou planilha de custos que demonstre que o preço registrado se tornou inviável frente às condições inicialmente pactuadas.

- 10.6.6. Caso não demonstrada a existência de fato superveniente que torne insubsistente o preço registrado, o pedido será indeferido pelo órgão ou entidade gerenciadora, ficando o fornecedor obrigado a cumprir as obrigações contidas na ata, sob pena de cancelamento do seu registro, nos termos do item 10.7, sem prejuízo das sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021, no edital e em outras legislações aplicáveis.
- 10.6.7. Havendo cancelamento do registro do fornecedor, nos termos do item 10.6.6., o gerenciador deverá convocar os fornecedores do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para verificar se aceitam manter seus preços registrados, observado o disposto no item 10.1.6.
- 10.6.8. Não havendo êxito nas negociações, o município deverá proceder o cancelamento da ata de registro de preços, nos termos do item 10.7, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.
- 10.6.9. Na hipótese de comprovação do disposto no item 10.6.1, o município procederá a atualização do preço registrado, de acordo com a realidade dos valores praticados pelo mercado.

10.7. Cancelamento do registro do fornecedor:

- 10.7.1. O registro do licitante vencedor será cancelado pelo município quando:
- I - descumprir as condições da ata de registro de preços, sem motivo justificado;
 - II - não retirar a nota de empenho ou instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;
 - III - não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado; ou
 - IV - sofrer sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 156 da Lei nº 14.133, de 2021.
- 10.7.2. Na hipótese do inciso IV, caso a penalidade aplicada ao fornecedor não ultrapasse o prazo de vigência da ata de registro de preços, e caso não seja o município o responsável pela aplicação da sanção, poderá o órgão ou entidade gerenciadora, mediante decisão fundamentada, garantido o contraditório e a ampla defesa, decidir pela manutenção do registro de preços;
- 10.7.3. O cancelamento de registros nas hipóteses previstas nos incisos I, II e IV será formalizado por despacho do órgão ou entidade gerenciadora, assegurado o contraditório e a ampla defesa.

10.8. Cancelamento dos preços registrados:

- 10.8.1. O cancelamento dos preços registrados poderá ocorrer, total ou parcialmente, pelo gerenciador, desde que devidamente comprovados e justificados:
- I - por razão de interesse público;

II - pelo cancelamento de todos os preços registrados; ou

III - a pedido do fornecedor, decorrente de caso fortuito ou força maior.

10.9. Da contratação com fornecedores registrados:

10.9.1. Quando da necessidade do objeto, a Prefeitura de Cabreúva, emitirá uma Autorização de Fornecimento específica para o vencedor, visando o fornecimento/prestação de serviços do objeto desta licitação.

10.9.2. A recusa injustificada do vencedor em receber a autorização de fornecimento, sujeitará a aplicação das penalidades previstas em Edital.

10.10. Reajuste dos Preços:

10.10.1. Os preços inicialmente registrados são fixos e irremovíveis no prazo de um ano contado da data do orçamento estimado.

10.10.2. Após o interregno de um ano, e desde que haja pedido da CONTRATADA, os preços iniciais poderão ser reajustados, observando como limite máximo a variação do índice IPCA/IBGE.

10.10.3. O reajuste poderá ser concedido mediante expressa solicitação da CONTRATADA, para análise e negociação com o MUNICÍPIO, e terá incidência de alteração dos preços registrados a partir da data do protocolo do pedido, mantendo-se como base a data do orçamento fixada no preâmbulo do Edital.

10.10.4. Caso o(s) índice(s) estabelecido(s) para reajustamento venha(m) a ser extinto(s) ou de qualquer forma não possa(m) mais ser utilizado(s), será(ão) adotado(s), em substituição, o(s) que vier(em) a ser determinado(s) pela legislação então em vigor.

10.10.5. Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial, para reajustamento do preço do valor remanescente, por meio de termo aditivo

10.11. Contratação com fornecedores registrados:

10.11.1. Quando da necessidade do objeto, a Prefeitura de Cabreúva, emitirá uma Autorização de Fornecimento específica para o vencedor, visando o fornecimento/prestação de serviço do objeto desta licitação.

10.11.2. A autorização de fornecimento será encaminhada por e-mail, podendo ser retirada diretamente no Setor de Suprimentos da Prefeitura de Cabreúva.

10.11.3. A recusa injustificada do vencedor em receber a autorização de fornecimento, o sujeitará a aplicação das penalidades previstas em Edital.

11. DAS CONDIÇÕES DE RECEBIMENTO

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

11.2. Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, inclusive antes do recebimento provisório, quando em desacordo com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos pela empresa vencedora às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

11.3. O recebimento definitivo ocorrerá em até 10 (dez) dias do recebimento da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente pela Unidade requisitante, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo detalhado.

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

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

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

11.7. O recebimento provisório ou definitivo não excluirá a responsabilidade civil pela solidez e pela segurança do serviço nem a responsabilidade ético-profissional pela perfeita execução do ajuste.

12. DA GESTÃO E DA FISCALIZAÇÃO

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

12.2. As comunicações entre a Secretaria requisitante e a detentora devem ser realizadas por escrito sempre que o ato exigir tal formalidade, admitindo-se o uso de mensagem eletrônica para esse fim.

12.3. A Secretaria requisitante poderá convocar representante da empresa para adoção de providências que devam ser cumpridas de imediato.

12.4. A execução do ajuste deverá ser acompanhada e fiscalizada pelo(s) fiscal(is) do contrato, pelo Gestor, na falta deste(s), ou pelos respectivos substitutos, para que sejam cumpridas todas as condições estabelecidas no instrumento, de modo a assegurar os melhores resultados para a Administração.

12.5. Identificada qualquer inexistência ou irregularidade, o gestor emitirá notificações para a correção da execução, determinando prazo para a correção.

12.6. O fiscal do ajuste, quando nomeado, informará ao gestor do contrato, em tempo hábil, a situação que demandar decisão ou adoção de medidas que ultrapassem sua competência, para tomada das medidas necessárias e saneadoras, se for o caso.

12.7. No caso de ocorrências que possam inviabilizar a execução nas datas aprazadas, o fiscal do ajuste, quando nomeado, comunicará o fato imediatamente ao gestor do contrato.

12.8. O fiscal do ajuste, quando nomeado, comunicará ao gestor do contrato, em tempo hábil, o término do contrato sob sua responsabilidade, com vistas à renovação tempestiva ou à prorrogação contratual.

12.9. O fiscal do ajuste, ou o Gestor na falta deste, verificará a manutenção das condições de habilitação da contratada, acompanhará o empenho, o pagamento, as garantias, as glosas e a formalização de apostilamento e termos aditivos, solicitando quaisquer documentos comprobatórios pertinentes, caso necessário.

12.10. O gestor do contrato acompanhará a manutenção das condições de habilitação da contratada, para fins de empenho de despesa e pagamento, e anotará os problemas que obstem o fluxo normal da liquidação e do pagamento da despesa.

12.11. Caso ocorra descumprimento das obrigações contratuais, o fiscal administrativo do contrato, quando nomeado, atuará tempestivamente na solução do problema, reportando ao gestor do contrato para que tome as providências cabíveis, quando ultrapassar a sua competência.

12.12. O gestor do contrato deverá coordenar a atualização do processo de acompanhamento e fiscalização do contrato contendo todos os registros formais da execução no histórico de gerenciamento do contrato, a exemplo da ordem de serviço, do registro de ocorrências, das alterações e das prorrogações contratuais, elaborando relatório com vistas à verificação da necessidade de adequações do contrato para fins de atendimento da finalidade da administração.

12.13. O gestor do contrato acompanhará os registros realizados pelos fiscais do contrato, de todas as ocorrências relacionadas à execução e as medidas adotadas, informando, se for o caso, à autoridade superior àquelas que ultrapassarem a sua competência.

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

13. DAS INFRAÇÕES ADMINISTRATIVAS E SANÇÕES

- 13.1. Comete infração administrativa, nos termos da lei, o licitante que, com dolo ou culpa:
- 13.1.1. Deixar de entregar a documentação exigida para o certame ou não entregar qualquer documento que tenha sido solicitado pelo/a pregoeiro/a durante o certame;
 - 13.1.2. Salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado, não mantiver a proposta em especial quando:
 - 13.1.2.1. Não enviar a proposta adequada ao último lance ofertado ou após a negociação;
 - 13.1.2.2. Recusar-se a enviar o detalhamento da proposta quando exigível;
 - 13.1.2.3. Injustificadamente, pedir para ser desclassificado quando encerrada a etapa competitiva; ou
 - 13.1.2.4. Deixar de apresentar amostra, quando exigida;
 - 13.1.2.5. Apresentar proposta ou amostra em desacordo com as especificações do edital;
 - 13.1.3. Não celebrar o contrato ou não entregar a documentação exigida para a contratação, quando convocado dentro do prazo de validade de sua proposta;
 - 13.1.3.1. Recusar-se, sem justificativa, a assinar o contrato ou a ata de registro de preço, ou a aceitar ou retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração;
 - 13.1.4. Apresentar declaração ou documentação falsa exigida para o certame ou prestar declaração falsa durante a licitação
 - 13.1.5. Fraudar a licitação
 - 13.1.6. Comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza, em especial quando:
 - 13.1.6.1. Agir em conluio ou em desconformidade com a lei;
 - 13.1.6.2. Induzir deliberadamente a erro no julgamento;
 - 13.1.6.3. Apresentar amostra falsificada ou deteriorada;
 - 13.1.7. Praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos da licitação
 - 13.1.8. Praticar ato lesivo previsto no [art. 5º da Lei n.º 12.846, de 2013](#).
- 13.2. Com fulcro na [Lei nº 14.133, de 2021](#), a Administração poderá, garantida a prévia defesa, aplicar aos licitantes as seguintes sanções, sem prejuízo das responsabilidades civil e criminal:
- 13.2.1. Advertência;
 - 13.2.2. Multa;
 - 13.2.3. Impedimento de licitar e contratar e

- 13.2.4. Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida sua reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade.
- 13.2.5. Na aplicação das sanções serão considerados os elementos previstos no art. 156, § 1º, da Lei 14.133/2021.
- 13.2.6. As sanções de advertência, impedimento de licitar e contratar e declaração de inidoneidade, bem como a sanção de multa aplicada em percentual de 0,5% a 30% incidente sobre o valor da proposta, respeitarão o devido processo legal, obedecerão ao prazo de defesa previsto nos arts. 156 e seguintes, da Lei 14.133/2021.
- 13.3. Comete infração administrativa, nos termos da Lei nº 14.133, de 2021, a empresa vencedora que:
- a) der causa à inexecução parcial do contrato;
 - b) der causa à inexecução parcial do contrato que cause grave dano ao Município ou ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;
 - c) der causa à inexecução total do contrato;
 - d) ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da contratação sem motivo justificado;
 - e) apresentar documentação falsa ou prestar declaração falsa durante a execução do contrato;
 - f) praticar ato fraudulento na execução do contrato;
 - g) comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza;
 - h) praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei Federal nº 12.846, de 1º de agosto de 2013.
- 13.4. Serão aplicadas à empresa vencedora que incorrer nas infrações acima descritas as seguintes sanções:
- 13.4.1. Advertência, quando a empresa vencedora der causa à inexecução parcial do contrato, sempre que não se justificar a imposição de penalidade mais grave;
- 13.4.2. Impedimento de licitar e contratar pelo prazo máximo de 03 (três) anos, quando praticadas as condutas descritas nas alíneas "b", "c" e "d" da cláusula acima deste Contrato, sempre que não se justificar a imposição de penalidade mais grave;
- 13.4.3. Declaração de inidoneidade para licitar e contratar pelo prazo mínimo de 03 (três) anos e máximo de 6 (seis) anos, quando praticadas as condutas descritas nas alíneas "e", "f", "g" e "h" da cláusula acima deste Contrato, bem como nas alíneas "b", "c" e "d", que justifiquem a imposição de penalidade mais grave.
- 13.4.4. Multa: Pela Inexecução parcial ou total do objeto desta contratação, ou inadimplemento das obrigações assumidas no presente, além das medidas e penalidades previstas em lei e neste

contrato, ficará sujeita a empresa vencedora ao pagamento de multas, conforme a seguir estipuladas, de acordo com a natureza e a gravidade da falta:

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

b) compensatória de 10% (dez por cento) proporcional à obrigação inadimplida, no caso de inexecução parcial do objeto.

c) moratória de 0,5% (cinco décimos por cento) por dia de atraso injustificado sobre o valor total do contrato, até o limite de 10% (dez por cento),

d) em caso de inexecução parcial, a multa moratória será aplicada de forma proporcional à obrigação inadimplida (em termos de valor/quantidade).

13.5. A aplicação das sanções previstas neste Edital não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral do dano causado ao Município.

13.6. Todas as sanções previstas neste Edital poderão ser aplicadas cumulativamente com a multa.

13.6.1. A multa efetivamente aplicada, bem como eventuais indenizações cabíveis, poderão ser cobradas por meio de guia de recolhimento, ou compensada com recursos provenientes de valores de pagamentos devidos à empresa vencedora, ou com a utilização da caução (se houver), ou por via judicial, mediante inscrição em dívida ativa.

13.7. A aplicação das sanções realizar-se-á em processo administrativo que assegure o contraditório e a ampla defesa à CONTRATADA, observando-se o procedimento previsto na Lei Federal nº 14.133/21 para as penalidades de advertência e multa e os previstos no caput e parágrafos do art. 158 da Lei Federal nº 14.133/21, para as penalidades de impedimento de licitar e contratar e de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar.

13.8. O atraso superior a 30 (trinta) dias autoriza o Município a promover a extinção do contrato por descumprimento ou cumprimento irregular de suas cláusulas, conforme dispõe o inciso I do art. 137 da Lei nº 14.133, de 2021.

13.9. Na aplicação das sanções serão considerados:

a) a natureza e a gravidade da infração cometida;

b) as peculiaridades do caso concreto;

c) as circunstâncias agravantes ou atenuantes;

d) os danos que dela provierem para o Município;

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

- 13.10. Os atos previstos como infrações administrativas na Lei Federal nº 14.133, de 2021, ou em outras leis de licitações e contratos da Administração Pública que também sejam tipificados como atos lesivos na Lei Federal nº 12.846, de 2013, serão apurados e julgados conjuntamente, nos mesmos autos, observados o rito procedimental e autoridade competente definidos na referida Lei.
- 13.11. A recusa injustificada do adjudicatário em assinar o contrato ou a ata de registro de preço, ou em aceitar ou retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração, caracterizará o descumprimento total da obrigação assumida.
- 13.12. A personalidade jurídica da empresa vencedora poderá ser desconsiderada sempre que utilizada com abuso do direito para facilitar, encobrir ou dissimular a prática dos atos ilícitos previstos neste Contrato ou para provocar confusão patrimonial, e, nesse caso, todos os efeitos das sanções aplicadas à pessoa jurídica serão estendidos aos seus administradores e sócios com poderes de administração, à pessoa jurídica sucessora ou à empresa do mesmo ramo com relação de coligação ou controle, de fato ou de direito, com a empresa vencedora, observados, em todos os casos, o contraditório, a ampla defesa e a obrigatoriedade de análise jurídica prévia.

14. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO

14.1 Qualquer pessoa é parte legítima para impugnar o Edital ou solicitar esclarecimentos, devendo protocolar o pedido no prazo de até 3 (cinco) dias úteis antes da data da abertura do certame.

14.2 A resposta à impugnação ou ao pedido de esclarecimento será divulgado em sítio eletrônico oficial no prazo de até 3 (três) dias úteis, limitado ao último dia útil anterior à data da abertura do certame.

14.3 A impugnação ao edital e o pedido de esclarecimento poderão ser realizados na forma eletrônica, via Sistema BBMNET.

14.4 Acolhida a impugnação, será definida e publicada nova data para a realização do certame.

15. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

15.1 Será divulgada ata da sessão pública no sistema eletrônico.

15.2 Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário anteriormente estabelecido, desde que não haja comunicação em contrário, pelo Pregoeiro.

15.3 Todas as referências de tempo no Edital, no aviso e durante a sessão pública observarão o horário de Brasília - DF.

15.4 A homologação do resultado desta licitação não implicará direito à contratação.

15.5 As normas disciplinadoras da licitação serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados, desde que não comprometam o interesse da Administração, o princípio da isonomia, a finalidade e a segurança da contratação.

15.6 Os licitantes assumem todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e a Administração não será, em nenhum caso, responsável por esses custos, independentemente da condução ou do resultado do processo licitatório.

15.7 Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente na Administração.

15.8 O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará o afastamento do licitante, desde que seja possível o aproveitamento do ato, observados os princípios da isonomia e do interesse público.

15.9 O Manual de operações da Plataforma BBMNET Licitações encontra-se disponível aos interessados no Portal www.novobbmnet.com.br.

15.10 Dúvidas ou esclarecimentos adicionais sobre o uso da Plataforma BBMNET Licitações podem ser obtidas nos canais de atendimento da Plataforma BBMNET Licitações, por e-mail, whatsapp, telefone e chat disponíveis no Portal www.novobbmnet.com.br.

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

15.12 O Edital e seus anexos estão disponíveis, na íntegra, no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP) e endereço eletrônico www.cabreuva.sp.gov.br.

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

15.13.1 ANEXO I - Termo de Referência

15.13.2 ANEXO II – Documentos para habilitação

15.13.3 ANEXO III – Ficha Técnica descritiva

15.13.4 ANEXO IV – Minuta da Ata de Registro de Preços; e Termo de Ciência e de Notificação.

Cabreúva, 03 de julho de 2024.

ANTONIO CARLOS MANGINI

ANEXO I
TERMO DE REFERÊNCIA

1. OBJETO

Registro de preços para eventual aquisição de mobiliários para as Secretarias de Gestão Pública e Saúde.

2. ESPECIFICAÇÕES DO OBJETO

LOTE 01 – VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 2.233.545,33

ITEM 1 - ESTAÇÃO DE TRABALHO C/ 4GVT 135X60X76CM

QUANTIDADE: 75 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 4.199,00

Móvel produzido em mdf sendo o tampo em mdf de 2,5 cm na cor cinza sagrado e painel em mdf de 15 cinza sagrado, lateria em mdf amadeirado noce maré de 1,5 cm. O móvel possui um gaveteiro com quatro gavetas fixadas através de corredeiras metálicas telescópicas e Puxadores ocultos com acabamento em batentes no próprio móvel em trinta e cinco graus em tons que sobressaem ao móvel. Na frente das gavetas será aplicado laminado melamínico de alta pressão. Gaveteiro e mesas com Pés base Ø 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. Sob o tampo das mesas possui calha para passagem de fiação em aço com tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante em sistema de banho em fosfato de ferro em alta temperatura e pintura eletrostática em tinta em pó "hibrida", Chapa com cortes precisos configurando espaços para três tomadas e dois rj para instalação sendo que com acabamento superior com caixas de tomadas em plástico com tampa superior com abertura para utilização das tomadas e rj. O conjunto possui uma divisória acústica com medidas 120x45 cm (LxA). Divisórias acústicas fabricadas com material de Espuma Acústica Casca De Ovo Anti Chamas em melamínico perfilada de 2cm de espessura e densidade de 26 kg/m³; divisórias com acabamento em tecido especial composto de 94% em poliéster e 6% em poliamida com características maleáveis e suave e resiste para uso contínuo. Divisórias fixadas através de Suporte de divisórias Fabricado em alumínio com acabamento pintado em prata fixado através de dois parafusos e dispensa qualquer furação na divisória; suportando até 20kg por par. Acabamento do móvel em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura amadeirada na cor do mdf aplicado colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 135x60x76 cm

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025:

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014; Nbr 15761:2009 - Móveis De Madeira - Requisitos E Métodos De Ensaio Para Laminados Decorativos; Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Impacto Conforme Anexo "D" Da Norma Nbr 15761:2009 Com Resultado Obtido De No Mínimo De 800 Mm; Ensaio Para Verificação Do Brilho Da Superfície Conforme O Anexo Da Norma Nbr 15761:2009 Com Resultado Na Média Obtido De 7 Ub.; Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Risco Conforme Anexo "B" Da Norma Nbr 15761:2009; Ensaio De Determinação Da Resistência A Agentes Manchadores Conforme Anexo "C" Da Norma Nbr 15761:2009; Ensaio De Determinação Da Resistência A Abrasão; Conforme Anexo "G" Da Norma Nbr 15761:2009; Ensaio De Resistência A Alta Temperatura Conforme Anexo "H" Da Norma Nbr; 15761:2009; Ensaio De Determinação Da Resistência Do Filme Ao Choque Térmico Conforme Anexo "I" Da Norma Nbr 15761:2009; Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Vapor Conforme Anexo "K" Da Norma Nbr 15761:2009 Ensaio De Determinação Da Porosidade Conforme Anexo "M" Da Norma Nbr 15761:2009; ABNT Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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

ITEM 2 - ARMÁRIO BAIXO 2 PORTAS 120X45X76CM

QUANTIDADE: 7 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 2.353,33

Armario produzido em mdf de 2,5 cm no tampo em mdf noce maré; laterais, fundo e rodapé em mdf cinza sagrado de 1,5 cm de espessura. O móvel possui duas portas de abrir fixadas ao armário por dobradiças tipo copo com sistema de amortecimento. Puxadores ocultos com acabamento em batentes no próprio móvel em trinta e cinco graus em tons que sobressaem ao móvel. Pés base \varnothing 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura na cor amadeirada de cor ao mdf aplicado colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas **120X45X76CM**.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 3 - ARMÁRIO BAIXO 2 PORTAS E 2 GAVETAS 120X45X110CM

QUANTIDADE: 11 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 2.953,67

Armario produzido em mdf de 2,5 cm no tampo em mdf noce maré; laterais, fundo e rodapé em mdf cinza sagrado de 1,5 cm de espessura. O móvel possui duas portas de abrir fixadas ao armário por dobradiças tipo copo com sistema de amortecimento. O móvel possui duas gavetas fixadas através de corrediças metálicas telescópicas. Puxadores ocultos com acabamento em batentes no próprio móvel em trinta e cinco graus em tons que sobressaem ao móvel. Pés base Ø 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura na cor amadeirada de cor ao mdf aplicado colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas **120X45X110CM**.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 4 - MESA DE REUNIÃO OVAL 400X200X76CM

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 8.734,67

Mesa produzida em mdf de 2,5 no tampo na cor cinza sagrado no formato oval, pés em mdf de 2,5 cm de espessura em mdf noce mare e o painel central em mdf 1,5 cm de espessura na cor noce maré. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura nas cores amadeiradas de acordo com o mdf aplicado e colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Pés base ø 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi híbrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. A mesa possui duas calhas ao centro nas extremidades das mesas, calhas para passagem de fiação em aço com tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante em sistema de banho em fosfato de ferro em alta temperatura e pintura eletrostática em tinta em pó "híbrida", Chapa com cortes precisos configurando espaços para três tomadas e dois rj para instalação sendo que com acabamento superior com caixas de tomadas em polipropileno com tampa superior com abertura para utilização das tomadas e rj. Medidas 400X200X76CM

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014. ABNT Nbr 11003:2009 (Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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.

ITEM 5 - MESA DE REUNIÃO 180X90X76CM C/ PAINEL TV 90X134CM

QUANTIDADE: 07 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 2.727,00

Mesa produzida em mdf de 2,5 no tampo na cor cinza sagrado no formato retangular sendo uma das pontas ao lado contrário do painel com cantos arredondados, pés em mdf de 2,5 cm de espessura em mdf noce mare e o painel central em mdf 1,5 cm de espessura na cor noce maré. Medidas 180X90X76CM. Painel em mdf noce maré de 1,5 cm de espessura com passa fio central em plástico em cor clara, medidas do painel 90X134CM (LxA). Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura nas cores amadeiradas de acordo com o mdf aplicado e colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Pés base \varnothing 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. A mesa possui duas calhas ao centro nas extremidades das mesas, calhas para passagem de fiação em aço com tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante em sistema de banho em fosfato de ferro em alta temperatura e pintura eletrostática em tinta em pó "hibrida", Chapa com cortes precisos configurando espaços para três tomadas e dois rj para instalação sendo que com acabamento superior com caixas de tomadas em plástico com tampa superior com abertura para utilização das tomadas e rj. Medidas 400X200X76CM

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014. ABNT Nbr 11003:2009 (Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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.

ITEM 6 - MESA 200X80X76 CM

QUANTIDADE: 09 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 2.109,33

Móvel produzido em mdf sendo o tampo em mdf de 2,5 cm na cor cinza sagrado e painel em mdf de 1,5 cinza sagrado, lateria em mdf amadeirado noce maré de 1,5 cm. Sob o tampo das mesas possui calha para passagem de fiação em aço com tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante em sistema de banho em fosfato de ferro em alta temperatura e pintura eletrostática em tinta em pó "hibrida", Chapa com cortes precisos

configurando espaços para três tomadas e dois rj para instalação sendo que com acabamento superior com caixas de tomadas em plástico com tampa superior com abertura para utilização das tomadas e rj. Acabamento do móvel em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura amadeirada na cor do mdf aplicado colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 200X80X76 CM.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014; ABNT Nbr 11003:2009 (Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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.

ITEM 7 - ARMARIO BAIXO FRIGOBAR 370X45X170CM

QUANTIDADE: 02 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$9.768,67

Armario produzido em mdf de 2,5 cm no tampo em mdf cinza sagrado; laterais, fundo e rodapé em mdf noce mare de 1,5 cm de espessura. O móvel possui cinco portas de correr na parte inferior do móvel e na parte superior prateleiras em mdf cinza sagrado de 2,5 cm de espessura. Porta de correr com puxadores chanfrados em formato de triangulo em quarenta e cinco graus. Espaço na lateral direita inferior para acomodação de um frigobar. Pés base ø 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura na cor amadeirada de cor ao mdf aplicado colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos

utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas **370X45X170CM**.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 8 - BANCADA 270X60X76CM

QUANTIDADE: 02 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 2.725,00

Mesa produzida em mdf de 2,5 no tampo na cor cinza sagrado no formato retangular, três pés em mdf de 2,5 cm de espessura em mdf noce mare e o painel central em mdf 1,5 cm de espessura na cor noce maré. Medidas 270X60X76CM. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura nas cores amadeiradas de acordo com o mdf aplicado e colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Pés base ø 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. A mesa possui duas calhas para passagem de fiação em aço com tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante em sistema de banho em fosfato de ferro em alta temperatura e pintura eletrostática em tinta em pó "hibrida", Chapa com cortes precisos configurando espaços para três tomadas e dois rj para instalação sendo que com acabamento superior com caixas de tomadas em plástico com tampa superior com abertura para utilização das tomadas e rj. Medidas 270X60X76CM.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014. ABNT Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da

Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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.

ITEM 9 – MESA DE ATENDIMENTO 180X60X76CM

QUANTIDADE: 02 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 2.639,00

Móvel produzido em mdf sendo o tampo em mdf de 2,5 cm na cor cinza sagrado e painel inteiro até o chão em mdf de 15 cinza sagrado, lateral em mdf amadeirado noce maré de 1,5 cm. O móvel possui um gaveteiro com quatro gavetas fixadas através de corredeiras metálicas telescópicas e Puxadores ocultos com acabamento em batentes no próprio móvel em trinta e cinco graus em tons que sobressaem ao móvel. Gaveteiro e mesas com Pés base \varnothing 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. Sob o tampo das mesas possui calha para passagem de fiação em aço com tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante em sistema de banho em fosfato de ferro em alta temperatura e pintura eletrostática em tinta em pó "hibrida", Chapa com cortes precisos configurando espaços para três tomadas e dois rj para instalação sendo que com acabamento superior com caixas de tomadas em plástico com tampa superior com abertura para utilização das tomadas e rj. Acabamento do móvel em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura amadeirada na cor do mdf aplicado colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 180X60X76CM.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014; ABNT Nbr 11003:2009 (Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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

ITEM 10 - ARMARIO BAIXO 145X45X76CM

QUANTIDADE: 02 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 2.545,33

Armario produzido em mdf de 2,5 cm no tampo em cinza sagrado; laterais, fundo e rodapé em mdf noce maré de 1,5 cm de espessura. O móvel possui quatro portas de abrir fixadas ao armário por dobradiças tipo copo com sistema de amortecimento. Puxadores ocultos com acabamento em batentes no próprio móvel em trinta e cinco graus em tons que sobressaem ao móvel. Pés base \varnothing 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura na cor amadeirada de cor ao mdf aplicado colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 145X45X76CM.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 11 - MESA DE ATENDIMENTO 180X60X76CM C/ DIVISÓRIA ACÚSTICA

QUANTIDADE: 04 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 2.971,33

Móvel produzido em mdf sendo o tampo em mdf de 2,5 cm na cor cinza sagrado e painel em mdf de 15 cinza sagrado, lateria em mdf amadeirado noce maré de 1,5 cm. O móvel possui um gaveteiro com quatro gavetas fixadas através de corredeiras metálicas telescópicas e Puxadores ocultos com acabamento em batentes no próprio móvel em trinta e cinco graus em tons que sobressaem ao móvel. Gaveteiro e mesas com Pés base \varnothing 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo

de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. Sob o tampo das mesas possui calha para passagem de fiação em aço com tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante em sistema de banho em fosfato de ferro em alta temperatura e pintura eletrostática em tinta em pó "híbrida", Chapa com cortes precisos configurando espaços para três tomadas e dois rj para instalação sendo que com acabamento superior com caixas de tomadas em plástico com tampa superior com abertura para utilização das tomadas e rj. O conjunto possui uma divisória acústica fabricadas com material de Espuma Acústica Casca De Ovo Anti Chamas em melamínico perfilada de 2cm de espessura e densidade de 26 kg/m^3 ; divisórias com acabamento em tecido especial composto de 94% em poliéster e 6% em poliamida com características maleáveis e suave e resiste para uso contínuo. Acabamento do móvel em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura amadeirada na cor do mdf aplicado colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 180X60X76CM

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014; ABNT Nbr 11003:2009 (Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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

ITEM 12 - ARMÁRIO BAIXO 2 PORTAS E 2 GAVETAS - 144X45X110CM

QUANTIDADE: 05 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 2.908,67

Armario produzido em mdf de 2,5 cm no tampo em cinza sagrado; laterais, fundo e rodapé em mdf noce maré de 1,5 cm de espessura. O móvel possui duas portas de abrir fixadas ao armário por dobradiças tipo copo com sistema de amortecimento. O móvel possui duas gavetas fixadas através de corrediças metálicas telescópicas. Puxadores ocultos com acabamento em batentes no próprio móvel em trinta e cinco graus em tons que sobressaem ao móvel. Pés base \varnothing 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi híbrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura na cor amadeirada de cor ao mdf aplicado colada em máquina com sistema de colagem

hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 144X45X110CM.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 13 - ARMÁRIO BAIXO 2 PORTAS 2 GAVETAS 150X45X110CM

QUANTIDADE: 06 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 3.228,00

Armario produzido em mdf de 2,5 cm no tampo em cinza sagrado; laterais, fundo e rodapé em mdf noce maré de 1,5 cm de espessura. O móvel possui duas portas de abrir fixadas ao armário por dobradiças tipo copo com sistema de amortecimento. O móvel possui duas gavetas fixadas através de corrediças metálicas telescópicas. Puxadores ocultos com acabamento em batentes no próprio móvel em trinta e cinco graus em tons que sobressaem ao móvel. Pés base Ø 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura na cor amadeirada de cor ao mdf aplicado colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 150X45X110CM.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De

Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 14 - ARMÁRIO SUSPENSO 120X45X70CM

QUANTIDADE: 11 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 2.300,67

Armario suspenso produzido em mdf de 1,5 cm no tampo em cinza sagrado; laterais, fundo e rodapé em mdf noce maré de 1,5 cm de espessura. O móvel possui duas portas de abrir fixadas ao armário por dobradiças tipo copo com sistema de amortecimento em mdf noce maré. Puxadores ocultos na parte inferior ao móvel. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura na cor amadeirada de cor ao mdf aplicado colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 120X45X70CM. O móvel deverá ser entrega instalado na parede do local escolhido pelo licitante.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 15 - MESA DE REUNIÃO 400X170X76CM

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 8.792,67

Mesa produzida em mdf de 2,5 no tampo na cor cinza sagrado no formato retangular, pés em mdf de 2,5 cm de espessura em mdf noce mare e o painel central em mdf 1,5 cm de espessura na cor noce maré. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura nas cores amadeiradas de acordo com o mdf aplicado e colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem

rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Pés base \varnothing 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. A mesa possui duas calhas ao centro nas extremidades das mesas, calhas para passagem de fiação em aço com tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante em sistema de banho em fosfato de ferro em alta temperatura e pintura eletrostática em tinta em pó "hibrida", Chapa com cortes precisos configurando espaços para três tomadas e dois rj para instalação sendo que com acabamento superior com caixas de tomadas em polipropileno com tampa superior com abertura para utilização das tomadas e rj. Medidas 400X170X76CM

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014. ABNT Nbr 11003:2009 (Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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.

ITEM 16 - PAINEL TV 270X170CM

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 2.643,00

Painel em mdf noce maré de 1,5 cm de espessura com passa fio central em plástico em cor clara, medidas do painel 270X170 CM (LxA). Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura nas cores amadeiradas de acordo com o mdf aplicado e colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 17 - ESTANTE 300X45X110CM

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 11.907,00

Móvel produzido em mdf cinza sagrado de 2,5 em seu tampo, laterais e rodapé demais peças fundo e portas em mdf noce mare de 1,5 cm. O Móvel possui 5 portas de correr com puxadores chanfrados em formato de triangulo de quarenta e cinco graus. Sobre as portas o móvel, possui 5 nichos abertos e ao lado direito espaço reservado para frigobar e sobre ele mais um nicho aberto. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura nas cores amadeiradas de acordo com o mdf aplicado e colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Pés base \varnothing 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. Medidas 300x45x110 cm (LxPxA)

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 18 - MESA DE CENTRO 150X60X45CM

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 1.515,00

Mesa com tampo produzido em mdf de 2,5 cm na cor cinza sagrado com acabamento em Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. Tampo fixado a estrutura por parafusos e buchas metálicas entre aletas de espessura 2mm fixada na parte superior da estrutura metálica que compõe os pés da mesa, estrutura metálica em dois retângulos aos pés em tubo 5x3 cm com espessura de 1,2 mm com travessa superiores em tubo 3x2 cm com espessura 1,2 mm. Partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda mig, recebendo tratamento contra oxidação com disposição de fosfato de ferro. Eliminar rebarbas, respingos de solda, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos. Pintura eletrostática com tinta em pó epóxi. A mesa possui Pés base 2,2cm antiderrapante. Medidas: 150X60X45CM

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014; Abnt Nbr 11003:2009 (Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. Abnt Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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

ITEM 19 - MESA DE REUNIÃO 255X120X76CM

QUANTIDADE: 02 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 3.684,33

Mesa produzida em mdf de 2,5 no tampo na cor cinza sagrado no formato retangular, pés em mdf de 2,5 cm de espessura em mdf noce mare e o painel central em mdf 1,5 cm de espessura na cor noce maré. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura nas cores amadeiradas de acordo com o mdf aplicado e colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Pés base ø 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. A mesa possui duas calhas ao centro nas extremidades das mesas, calhas para passagem de fiação em aço com tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante em sistema de banho em fosfato

de ferro em alta temperatura e pintura eletrostática em tinta em pó "híbrida", Chapa com cortes precisos configurando espaços para três tomadas e dois rj para instalação sendo que com acabamento superior com caixas de tomadas em polipropileno com tampa superior com abertura para utilização das tomadas e rj. Medidas 255X120X76CM CM.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilíco Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014. ABNT Nbr 11003:2009 (Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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.

ITEM 20 - ESTANTE 277X45X170CM

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 11.624,33

Móvel produzido em mdf cinza sagrado de 2,5 em seu tampo, laterais e rodapé demais peças fundo e portas em mdf noce mare de 1,5 cm. O Móvel possui 5 portas de correr com puxadores chanfrados em formato de triângulo de quarenta e cinco graus. Sobre as portas o móvel, possui 5 nichos abertos e ao lado direito espaço reservado para frigobar e sobre ele mais um nicho aberto. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura nas cores amadeiradas de acordo com o mdf aplicado e colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Pés base Ø 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi híbrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. Medidas 277X45X170CM cm (LxPxX)

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De

Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 21 - ESTANTE 325X45X170CM

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 12.769,33

Móvel produzido em mdf cinza sagrado de 2,5 em seu tampo, laterais e rodapé demais peças fundo e portas em mdf noce mare de 1,5 cm. O Móvel possui 5 portas de correr com puxadores chanfrados em formato de triangulo de quarenta e cinco graus. Sobre as portas o móvel, possui 5 nichos abertos e ao lado direito espaço reservado para frigobar e sobre ele mais um nicho aberto. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura nas cores amadeiradas de acordo com o mdf aplicado e colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Pés base ø 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. Medidas 325X45X170 CM (LxPxA)

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 22 - ESTANTE 277X45X110CM

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 10.814,00

Móvel produzido em mdf cinza sagrado de 2,5 em seu tampo, laterais e rodapé demais peças fundo e portas em mdf noce mare de 1,5 cm. O Móvel possui 5 portas de correr com puxadores chanfrados em formato de triangulo de quarenta e cinco graus. Sobre as portas o móvel, possui 5 nichos abertos e ao lado direito espaço reservado para frigobar e sobre ele mais um nicho aberto. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura nas cores amadeiradas de acordo com o

mdf aplicado e colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Pés base \varnothing 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. Medidas 277X45X110CM (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 23 - MESA DE ATENDIMENTO 160X60X76CM C/ DIVISÓRIA ACÚSTICA

QUANTIDADE: 02 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 4.715,67

Móvel produzido em mdf sendo o tampo em mdf de 2,5 cm na cor cinza sagrado e painel em mdf de 15 cinza sagrado, lateria em mdf amadeirado noce maré de 1,5 cm. O móvel possui um gaveteiro com quatro gavetas fixadas atravez de corredeças metálicas telescópicas e Puxadores ocultos com acabamento em batentes no próprio móvel em trinta e cinco graus em tons que sobressaem ao móvel. Gaveteiro e mesas com Pés base \varnothing 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. Sob o tampo das mesas possui calha para passagem de fiação em aço com tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante em sistema de banho em fosfato de ferro em alta temperatura e pintura eletrostática em tinta em pó "hibrida", Chapa com cortes precisos configurando espaços para três tomadas e dois rj para instalação sendo que com acabamento superior com caixas de tomadas em plástico com tampa superior com abertura para utilização das tomadas e rj. O conjunto possui uma divisória acústicas fabricadas com material de Espuma Acústica Casca De Ovo Anti Chamas em melamínico perfilada de 2cm de espessura e densidade de 26 kg\m³; divisórias com acabamento em tecido especial composto de 94% em poliéster e 6% em poliamida com características maleáveis e suave e resiste para uso contínuo. Divisórias fixadas através de Suporte de divisórias Fabricado em alumínio com acabamento pintado em prata fixado através de dois parafusos e dispensa qualquer furação na divisória; suportando até 20kg por par. Acabamento do móvel em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura amadeirada na cor do mdf aplicado colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de

fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 160X60X76CM.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014; ABNT Nbr 11003:2009 (Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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

ITEM 24 - MESA DE ATENDIMENTO 160X60X76CM

QUANTIDADE: 02 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 3.366,33

Móvel produzido em mdf sendo o tampo em mdf de 2,5 cm na cor cinza sagrado e painel em mdf de 15 cinza sagrado, lateria em mdf amadeirado noce maré de 1,5 cm. O móvel possui um gaveteiro com quatro gavetas fixadas através de corredeiras metálicas telescópicas e Puxadores ocultos com acabamento em batentes no próprio móvel em trinta e cinco graus em tons que sobressaem ao móvel. Gaveteiro e mesas com Pés base \varnothing 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. Sob o tampo das mesas possui calha para passagem de fiação em aço com tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante em sistema de banho em fosfato de ferro em alta temperatura e pintura eletrostática em tinta em pó "hibrida", Chapa com cortes precisos configurando espaços para três tomadas e dois rj para instalação sendo que com acabamento superior com caixas de tomadas em plástico com tampa superior com abertura para utilização das tomadas e rj. Acabamento do móvel em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura amadeirada na cor do mdf aplicado colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 160X60X76CM.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014; ABNT Nbr 11003:2009 (Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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

ITEM 25 - ESTANTE ALTA METAL 100X30X270CM

QUANTIDADE: 03 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 3.435,67

Estante com 6 prateleiras sendo 3 delas menores em tubos curvados sobressaindo-as formando duas prateleiras. Móvel produzido em tubo de aço ϕ 1 ½ com espessura de 1,5 mm cortados em corte com acabamento uniformes sem processo de amassamentos dos tubos, Partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando estrutura única, recebendo tratamento contra oxidação e ferrugem com disposição de fosfato de ferro em alta temperatura. Eliminar respingos de solda, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos, pintura em tinta eletrostática epóxi híbrida. Prateleiras em mdf de 1,8 cm em padrão de cor cinza sagrado com acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados, borda na cor amadeirada de acordo ao mdf aplicado. Ponteiros internos em polipropileno injetado nos demais fechamentos

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014; ABNT Nbr 11003:2009 (Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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

ITEM 26 - MESA DE ATENDIMENTO 250X60X76CM

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 5.676,33

Móvel produzido em mdf sendo o tampo em mdf de 2,5 cm na cor cinza sagrado e painel, lateral em mdf amadeirado noce maré de 1,5 cm. Painel com design triangular com área maior oposta ao gaveteiro formando um triângulo. O móvel possui um gaveteiro com quatro gavetas fixadas através de corredeiras metálicas telescópicas e Puxadores ocultos com acabamento em batentes no próprio móvel em trinta e cinco graus em tons que sobressaem ao móvel. Gaveteiro e mesas com Pés base Ø 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi híbrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. Sob o tampo das mesas possui calha para passagem de fiação em aço com tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante em sistema de banho em fosfato de ferro em alta temperatura e pintura eletrostática em tinta em pó "híbrida", Chapa com cortes precisos configurando espaços para três tomadas e dois rj para instalação sendo que com acabamento superior com caixas de tomadas em plástico com tampa superior com abertura para utilização das tomadas e rj. Acabamento do móvel em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura amadeirada na cor do mdf aplicado colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados nas cores dos mdf aplicados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 250X60X76CM.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014; ABNT Nbr 11003:2009 (Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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.

ITEM 27 - ESTANTE 520X45X170CM

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 18.349,00

Móvel produzido em mdf cinza sagrado de 2,5 em seu tampo, laterais rodapé e prateleiras demais peças fundo e portas em mdf noce mare de 1,5 cm. O Móvel possui 8 portas de correr com puxadores chanfrados em formato de triângulo de quarenta e cinco graus. Sobre as portas o móvel, possui 2 prateleiras horizontais e 10 divisórias configurando 13 nichos para a estante. Ao lado esquerdo um local reservado para alocar frigobar e sobre ele mais 3 prateleiras. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura nas cores amadeiradas de acordo com o mdf aplicado e colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Pés base \varnothing 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi híbrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. Medidas ESTANTE 520X45X170 CM (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 28 - MESA RETANGULAR 220X60X76CM

QUANTIDADE: 03 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 1.037,67

Mesa com tampo formato RETANGULAR, medindo 60 cm(L) x 220 cm (P) (área útil) e altura de 76 cm produzido em MDF com 2,5 cm de espessura, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão na cor cinza e na parte inferior do tampo baixa pressão na cor branca, borda pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando 2 mm bordas ca cor do melamínico aplicado a parte superior do tampo. Tampo fixado a estrutura através de parafusos Philips fixados a aletas de espessura de 2 mm na estrutura metálica da mesa na parte inferior do tampo com buchas metálica americana. Estrutura em tubo de aço, seção 4x4cm com espessura 0,12cm. Vigas de ligação na parte superior entre os pés em tubo de aço 3,0x2,0cm espessura 0,12cm. Tubo deve ter tratamento anticorrosivo, com desengraxante,

removedor de ferrugem e fosfatizante. Pintura eletrostática em tinta em pó "híbrida". Fechamento de topos com sapatas/ponteiros em polipropileno 100% injetado, fixadas a estrutura através de encaixes externa. Partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda mig, configurando uma estrutura única. Eliminar rebarbas e respingos de solda. Esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos. Altura 76 cm.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014; Nbr 15761:2009 - Móveis De Madeira - Requisitos E Métodos De Ensaio Para Laminados Decorativos; Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Impacto Conforme Anexo "D" Da Norma Nbr 15761:2009 Com Resultado Obtido De No Mínimo De 800 Mm; Ensaio Para Verificação Do Brilho Da Superfície Conforme O Anexo Da Norma Nbr 15761:2009 Com Resultado Na Média Obtido De 7 Ub.; Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Risco Conforme Anexo "B" Da Norma Nbr 15761:2009; Ensaio De Determinação Da Resistência A Agentes Manchadores Conforme Anexo "C" Da Norma Nbr 15761:2009; Ensaio De Determinação Da Resistência A Abrasão; Conforme Anexo "G" Da Norma Nbr 15761:2009; Ensaio De Resistência A Alta Temperatura Conforme Anexo "H" Da Norma Nbr; 15761:2009; Ensaio De Determinação Da Resistência Do Filme Ao Choque Térmico Conforme Anexo "I" Da Norma Nbr 15761:2009; Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Vapor Conforme Anexo "K" Da Norma Nbr 15761:2009 Ensaio De Determinação Da Porosidade Conforme Anexo "M" Da Norma Nbr 15761:2009; Abnt Nbr 11003:2009 (Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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

ITEM 29 - ARMARIO BAIXO FRIGOBAR 270X45X110CM

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 4.979,67

Móvel produzido em mdf cinza sagrado de 2,5 em seu tampo, laterais e rodapé demais peças fundo e portas em mdf noce mare de 1,5 cm. O Móvel possui 3 portas de correr com puxadores chanfrados em formato de triangulo de quarenta e cinco graus. Sobre as portas o móvel, possui 3 nichos abertos e ao lado direito espaço reservado para frigobar e sobre ele mais um nicho aberto. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura nas cores amadeiradas de acordo com o mdf aplicado e colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme,

sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Pés base \varnothing 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. Medidas 270X45X110CM (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 30 - ARMARIO BAIXO FRIGOBAR 340X45X110CM

QUANTIDADE: 02 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 7.218,33

Móvel produzido em mdf cinza sagrado de 2,5 em seu tampo, laterais e rodapé demais peças fundo e portas em mdf noce mare de 1,5 cm. O Móvel possui 4 portas de correr com puxadores chanfrados em formato de triangulo de quarenta e cinco graus. Sobre as portas o móvel, possui 4 nichos abertos e ao lado direito espaço reservado para frigobar e sobre ele mais um nicho aberto. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura nas cores amadeiradas de acordo com o mdf aplicado e colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Pés base \varnothing 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. Medidas 340X45X110 cm (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 31 - MESA L C/ GAVETEIRO 4 GAVETAS 150X150X76CM C/ DIVISORIA ACUSTICA 120X45CM

QUANTIDADE: 24 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 5.740,00

Móvel produzido em mdf sendo o tampo em mdf de 2,5 cm na cor cinza sagrado e painel em mdf de 15 cinza sagrado, lateria em mdf amadeirado noce maré de 1,5 cm. O móvel possui um gaveteiro com quatro gavetas fixadas através de corrediças metálicas telescópicas e Puxadores ocultos com acabamento em batentes no próprio móvel em trinta e cinco graus em tons que sobressaem ao móvel. Gaveteiro e mesas com Pés base \varnothing 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. Sob o tampo das mesas possui calha para passagem de fiação em aço com tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante em sistema de banho em fosfato de ferro em alta temperatura e pintura eletrostática em tinta em pó "hibrida", Chapa com cortes precisos configurando espaços para três tomadas e dois rj para instalação sendo que com acabamento superior com caixas de tomadas em plástico com tampa superior com abertura para utilização das tomadas e rj. O conjunto possui uma divisória acústica com medidas 120x45 cm (LxA). Divisórias acústicas fabricadas com material de Espuma Acústica Casca De Ovo Anti Chamas em melamínico perfilada de 2cm de espessura e densidade de 26 kg\m³; divisórias com acabamento em tecido especial composto de 94% em poliéster e 6% em poliamida com características maleáveis e suave e resiste para uso contínuo. Divisórias fixadas através de Suporte de divisórias Fabricado em alumínio com acabamento pintado em prata fixado através de dois parafusos e dispensa qualquer furação na divisória; suportando até 20kg por par. Acabamento do móvel em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura amadeirada na cor do mdf aplicado colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 150X150X76CM com medidas de profundidade de tampo em 60 cm.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014; ABNT Nbr 11003:2009 (Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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

ITEM 32 - MESA RETANGULAR 160X60X76CM C/ GAVETEIRO DE 4 GAVETAS E DIVISORIA ACUSTICA 120X45CM

QUANTIDADE: 32 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 4.353,00

Móvel produzido em mdf sendo o tampo em mdf de 2,5 cm na cor cinza sagrado e painel em mdf de 15 cinza sagrado, lateria em mdf amadeirado noce maré de 1,5 cm. O móvel possui um gaveteiro com quatro gavetas fixadas através de corrediças metálicas telescópicas e Puxadores ocultos com acabamento em batentes no próprio móvel em trinta e cinco graus em tons que sobressaem ao móvel. Gaveteiro e mesas com Pés base \varnothing 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. Sob o tampo das mesas possui calha para passagem de fiação em aço com tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante em sistema de banho em fosfato de ferro em alta temperatura e pintura eletrostática em tinta em pó "hibrida", Chapa com cortes precisos configurando espaços para três tomadas e dois rj para instalação sendo que com acabamento superior com caixas de tomadas em plástico com tampa superior com abertura para utilização das tomadas e rj. Divisórias acústicas fabricadas com material de Espuma Acústica Casca De Ovo Anti Chamas em melamínico perfilada de 2cm de espessura e densidade de 26 kg/m^3 ; divisórias com acabamento em tecido especial composto de 94% em poliéster e 6% em poliamida com características maleáveis e suave e resiste para uso contínuo. Divisórias fixadas através de Suporte de divisórias Fabricado em alumínio com acabamento pintado em prata fixado através de dois parafusos e dispensa qualquer furação na divisória; suportando até 20kg por par. Acabamento do móvel em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura amadeirada na cor do mdf aplicado colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 160X60X76 CM.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014; ABNT Nbr 11003:2009 (Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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.

ITEM 33 - ARMARIO BAIXO DUAS PORTAS 100X40X90CM

QUANTIDADE: 50 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 2.395,67

Armário produzido em mdf de 2,5 cm no tampo em mdf noce maré; laterais, fundo e rodapé em mdf cinza sagrado de 1,5 cm de espessura. O móvel possui duas portas de abrir fixadas ao armário por dobradiças tipo copo com sistema de amortecimento. Puxadores ocultos com acabamento em batentes no próprio móvel em trinta e cinco graus em tons que sobressaem ao móvel. Abaixo da prateleira inferior duas divisórias verticais formando três nichos, sendo os dois laterais, constituídos por dois pares de corrediças plásticas em forma de u em peça única, confeccionada em polipropileno poliestireno alto impacto na virgem, isento de cargas minerais, injetada na cor bege com espessura mínima de 3 mm, para inserção de caixas plásticas coloridas confeccionada em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 2,20 mm, com dimensões de 31,2 x 42,7 cm (LP) sendo uma com altura de 15cm e uma de 7,5cm cada lado dos nichos em um total de duas caixas por nicho e quatro caixas no total do móvel. Top frontal limitador para evitar que as caixas sejam empurradas para traz, evitando contato com o fundo do móvel. O nicho central se divide em duas colmeias uniformes. Pés base Ø 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura na cor amadeirada de cor ao mdf aplicado colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 100X40X90 CM (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 34 - ARMARIO BAIXO DUAS PORTAS 100X40X110CM

QUANTIDADE: 04 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 2.829,33

Armário produzido em mdf de 2,5 cm no tampo em mdf noce maré; laterais, fundo e rodapé em mdf cinza sagrado de 1,5 cm de espessura. O móvel possui duas portas de abrir fixadas ao armário por dobradiças tipo copo com sistema de amortecimento. Puxadores ocultos com acabamento em batentes no próprio móvel em trinta e cinco graus em tons que

sobressaem ao móvel. Abaixo da prateleira inferior duas divisórias verticais formando três nichos, sendo os dois laterais, constituídos por dois pares de corrediças plásticas em forma de u em peça única, confeccionada em polipropileno poliestireno alto impacto na virgem, isento de cargas minerais, injetada na cor bege com espessura mínima de 3 mm, para inserção de caixas plásticas coloridas confeccionada em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 2,20 mm, com dimensões de 31,2 x 42,7 cm (LP) sendo uma com altura de 15cm e uma de 7,5cm cada lado dos nichos em um total de duas caixas por nicho e quatro caixas no total do móvel. Top frontal limitador para evitar que as caixas sejam empurradas para traz, evitando contato com o fundo do móvel. O nicho central se divide em duas colmeias uniformes. Pés base \varnothing 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura na cor amadeirada de cor ao mdf aplicado colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 100X40X110 CM.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 35 - ARMARIO P/ FRIGOBAR 150X60X110CM

QUANTIDADE: 02 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 3.094,00

Móvel produzido em mdf noce maré de 2,5 em seu tampo, sendo portas e fundo em noce mare de 1,5 cm e laterais e rodapé em mdf cinza sagrado de 1,5 cm. O Móvel possui 6 portas de abrir fixados ao móvel por dobradiças tipo copo com sistema de amortecimento. Ao lado esquerdo espaço reservado para frigobar. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura nas cores amadeiradas de acordo com o mdf aplicado e colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados, fitas na cor de acordo ao mdf aplicado ao móvel. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Pés base \varnothing 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados

através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. Medidas 150X60X110CM cm (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 36 - MESA RETANGULAR 180X80X76CM C/ GAVETEIRO DE 4 GAVETAS E PAINEL

QUANTIDADE: 02 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 4.005,00

Móvel produzido em mdf sendo o tampo em mdf de 2,5 cm na cor cinza sagrado e painel, lateral em mdf amadeirado noce maré de 1,5 cm. Painel com design triangular com área maior oposta ao gaveteiro formando um triangulo. O móvel possui um gaveteiro com quatro gavetas fixadas através de corrediças metálicas telescópicas e Puxadores ocultos com acabamento em batentes no próprio móvel em trinta e cinco graus em tons que sobressaem ao móvel. Gaveteiro e mesas com Pés base Ø 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. Sob o tampo das mesas possui calha para passagem de fiação em aço com tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante em sistema de banho em fosfato de ferro em alta temperatura e pintura eletrostática em tinta em pó "hibrida", Chapa com cortes precisos configurando espaços para três tomadas e dois rj para instalação sendo que com acabamento superior com caixas de tomadas em plástico com tampa superior com abertura para utilização das tomadas e rj. Na lateral esquerdo da mesa possui uma painel em mdf noce mare de 1,5 cm de espessura na altura de 180 cm de altura com 80cm de largura com duas prateleiras em mdf cinza sagrado de 2,5 cm de espessura. Acabamento do móvel em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura amadeirada na cor do mdf aplicado colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados nas cores dos mdf aplicados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 180X80X76CM. (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração),

Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014; ABNT Nbr 11003:2009 (Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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.

ITEM 37 - MESA L C/ GAVETEIRO 4 GAVETAS 150X150X76CM

QUANTIDADE: 06 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 4.226,00

Móvel produzido em mdf sendo o tampo em mdf de 2,5 cm na cor cinza sagrado e painel em mdf de 15 cinza sagrado, lateria em mdf amadeirado noce maré de 1,5 cm. O móvel possui um gaveteiro com quatro gavetas fixadas através de corrediças metálicas telescópicas e Puxadores ocultos com acabamento em batentes no próprio móvel em trinta e cinco graus em tons que sobressaem ao móvel. Gaveteiro e mesas com Pés base \varnothing 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. Sob o tampo das mesas possui calha para passagem de fiação em aço com tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante em sistema de banho em fosfato de ferro em alta temperatura e pintura eletrostática em tinta em pó "hibrida", Chapa com cortes precisos configurando espaços para três tomadas e dois rj para instalação sendo que com acabamento superior com caixas de tomadas em plástico com tampa superior com abertura para utilização das tomadas e rj. Acabamento do móvel em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura amadeirada na cor do mdf aplicado colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 150X150X76CM com medidas de profundidade de tampo em 60 cm.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 38 - BAIÁ DE ATENDIMENTO COM 4 GAVETAS E DIVISÓRIA ACUSTICA

QUANTIDADE: 12 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 5.155,00

Móvel produzido em mdf sendo o tampo em mdf de 2,5 cm na cor cinza sagrado e painel em mdf de 15 cinza sagrado, lateria em mdf amadeirado noce maré de 1,5 cm. O móvel possui um gaveteiro com quatro gavetas fixadas através de corrediças metálicas telescópicas e Puxadores ocultos com acabamento em batentes no próprio móvel em trinta e cinco graus em tons que sobressaem ao móvel. Gaveteiro e mesas com Pés base \varnothing 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. Sob o tampo das mesas possui calha para passagem de fiação em aço com tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante em sistema de banho em fosfato de ferro em alta temperatura e pintura eletrostática em tinta em pó "hibrida", Chapa com cortes precisos configurando espaços para três tomadas e dois rj para instalação sendo que com acabamento superior com caixas de tomadas em plástico com tampa superior com abertura para utilização das tomadas e rj. O conjunto possui uma divisória acústica fabricadas com material de Espuma Acústica Casca De Ovo Anti Chamas em melamínico perfilada de 2cm de espessura e densidade de 26 kg/m^3 ; divisórias com acabamento em tecido especial composto de 94% em poliéster e 6% em poliamida com características maleáveis e suave e resiste para uso contínuo. Acabamento do móvel em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura amadeirada na cor do mdf aplicado colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 130x60x76 CM (LxPxA) e divisórias em 100x140 cm (LxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014; ABNT Nbr 11003:2009 (Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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

ITEM 39 - ARMARIO BAIXO DUAS PORTAS 90X45X80CM

QUANTIDADE: 13 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 2.177,67

Armário produzido em mdf de 2,5 cm no tampo em mdf noce maré; laterais, fundo e rodapé em mdf cinza sagrado de 1,5 cm de espessura. O móvel possui duas portas de abrir fixadas ao armário por dobradiças tipo copo com sistema de amortecimento. Puxadores ocultos com acabamento em batentes no próprio móvel em trinta e cinco graus em tons que sobressaem ao móvel. Pés base \varnothing 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura na cor amadeirada de cor ao mdf aplicado colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 90X45X80 CM. (LxPxA)

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 40 - ARMARIO BAIXO DUAS PORTAS 82X45X80CM

QUANTIDADE: 20 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 2.081,33

Armário produzido em mdf de 2,5 cm no tampo em mdf noce maré; laterais, fundo e rodapé em mdf cinza sagrado de 1,5 cm de espessura. O móvel possui duas portas de abrir fixadas ao armário por dobradiças tipo copo com sistema de amortecimento. Puxadores ocultos com acabamento em batentes no próprio móvel em trinta e cinco graus em tons que sobressaem ao móvel. Pés base \varnothing 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura na cor amadeirada de cor ao mdf aplicado colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com

acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 82X45X80 CM. (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 41 - QUADRO 450X100CM

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 3.503,33

Quadro em mdf de 1,5 cm de espessura com Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. Quadro com aplicação de Impressão digital com adesivo tipo permanente acrílico a base de água, fabricado com alta opacidade elevada coesão com alta aderência, e com proteção com filme vinílico monomérico branco brilhante com espessura de 80 microns ±10 iso 534-80 e vida útil do adesivo 36 meses com imagem do logo da prefeitura de Cabreúva. Aplicação de led nas laterais totais do quadro. Quadro deverá ser entregue instalado na parede. Medidas 450X100CM. (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 42 - MESA RETANGULAR 120X60X76CM

QUANTIDADE: 28 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 763,33

Mesa produzida em mdf de 2,5 cm em melamínico de baixa pressão em ambos os lados e laterais e painel em mdf de 1,5 cm em melamínico de baixa pressão em ambos os lados. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada

em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados, borda na cor verde pastel. O móvel possui calha para passagem de fiação em aço com tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante em sistema de banho em fosfato de ferro em alta temperatura e pintura eletrostática em tinta em pó "híbrida", Chapa com cortes precisos configurando espaços para três tomadas e dois rj para instalação sendo que com acabamento superior com caixas de tomadas em polipropileno com tampa superior com abertura para utilização das tomadas e rj. A mesa possui Pés base \varnothing 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi híbrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. A montagem da mesa deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 120X60X76CM (LxPxA)

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014; ABNT Nbr 11003:2009 (Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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.

ITEM 43 - GAVETEIRO 35X40X71CM

QUANTIDADE: 73 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$1.213,33

Gaveteiro produzido em sua totalidade em mdf de 1,5 cm em mdf duas faces em melamínico de baixa pressão. O móvel possui duas gavetas fixadas ao móvel através de corredeiras metálicas telescópicas e acima um nicho aberto sendo dividido o móvel em três partes iguais as gavetas e o nicho. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados, borda na cor verde pastel. O gaveteiro possui 4 rodízios em plástico pu cor preta sem travas com capacidade de carga 40kg por rodízio fixado a base do móvel por buchas metálicas e parafusos. A montagem do gaveteiro deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos

utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 35X40X71CM (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014

ITEM 44 - ARMARIO PIA 190X60X90CM COM 3 PORTAS

QUANTIDADE: 02 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$2.968,00

Armario produzido em mdf em melamínico de baixa pressão em ambas as faces na espessura de 1,5 cm. O móvel possui três portas fixadas ao móvel por dobradiças metálicas tipo copo com sistema de amortecimento. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados, borda na cor verde pastel. A montagem do armario deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 190X60X90CM (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014

ITEM 45 - MESA RETANGULAR 170X60X76CM

QUANTIDADE: 04 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 954,00

Mesa produzida em mdf de 2,5 cm em melamínico de baixa pressão em ambos os lados e laterais e painel em mdf de 1,5 cm em melamínico de baixa pressão em ambos os lados. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados, borda na cor verde pastel. O móvel possui calha para passagem de fiação em aço com tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante em sistema de banho em fosfato de ferro em alta temperatura e pintura eletrostática em tinta em pó "hibrida", Chapa com cortes precisos configurando espaços para três tomadas e dois rj para instalação sendo que com acabamento superior com caixas de tomadas em polipropileno com tampa superior com abertura para utilização das tomadas e rj. A mesa possui Pés base Ø 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. A montagem da mesa deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 170X60X76CM (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilíco Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014; ABNT Nbr 11003:2009 (Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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.

ITEM 46 - ESTANTE 100X55X180CM

QUANTIDADE: 08 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 2.148,33

Medidas aproximadas – 100 x 55 x 180 cm (LPA) Estante com 4 compartimentos, sendo o corpo e três prateleiras, produzidos em MDF com 1,5cm de espessura em mdf, base 1,8cm revestido nas duas faces. Demais partes em MDF com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Fundo fechado e inserido entre as laterais. Com acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), com “primer” na face de colagem, com medidas mínimas de espessura de 2 mm colado em máquina e com hot melting de alta temperatura e com arestas arredondadas em 2 mm na cor verde pastel. O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento da borda. Montagem do móvel através de dispositivos de montagem rápida vb sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema

excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Pés em alumínio fundido medindo 10cm de altura, com regulagem e fixados ao móvel, através de buchas metálicas americana e parafusos.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 47 - ARMARIO SUSPENSO 120X40X60CM COM 2 PORTAS

QUANTIDADE: 06 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 1.463,00

Armario produzido em mdf em melamínico de baixa pressão em ambas as faces na espessura de 1,5 cm. O móvel possui duas portas de correr com trilhos de alumínio. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados, borda na cor verde pastel. Porta de correr com puxadores chanfrados em formato de triangulo em quarenta e cinco graus. A montagem do armario deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. O móvel deverá ser entregue e montado no local definido pela prefeitura. Medidas 120X40X60CM CM (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014

ITEM 48 - ARMARIO SUSPENSO 112X40X60CM COM 2 PORTAS

QUANTIDADE: 04 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 1.347,67

Armario produzido em mdf em melamínico de baixa pressão em ambas as faces na espessura de 1,5 cm. O móvel possui duas portas de correr com trilhos de alumínio. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados, borda na cor verde pastel. Porta de correr com puxadores chanfrados em formato de triangulo em quarenta e cinco graus. A montagem do armario deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. O móvel deverá ser entregue e montado no local definido pela prefeitura. Medidas 112X40X60CM 2 PORTAS CM (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 49 - MESA REFEITORIO 135X80X76CM

QUANTIDADE: 04 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$1.029,33

Mesa com tampo formato RETANGULAR, medindo 80 cm(L) x 135 cm (P) (área útil) e altura de 76 cm produzido em MDF com 2,5 cm de espessura, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão na cor cinza e na parte inferior do tampo baixa pressão na cor branca, borda pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando 2 mm bordas cor do melamínico aplicado a parte superior ao tampo. Tampo fixado a estrutura através de parafusos Philips fixados a aletas de espessura de 2 mm na estrutura metálica da mesa na parte inferior do tampo com buchas metálica americana. Estrutura em tubo de aço, seção 4x4cm com espessura 0,12cm. Vigas de ligação na parte superior entre os pés em tubo de aço 3,0x2,0cm espessura 0,12cm. Tubo deve ter tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante. Pintura eletrostática em tinta em pó "hibrida". Fechamento de topos com sapatas/ponteiros em polipropileno 100% injetado, fixadas a estrutura através de encaixes externa. Partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda mig, configurando uma estrutura única. Eliminar rebarbas e respingos de solda. Esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos. Altura 76 cm.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014; Nbr 15761:2009 - Móveis De Madeira - Requisitos E Métodos De Ensaio Para Laminados Decorativos; Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Impacto Conforme Anexo "D" Da Norma Nbr 15761:2009 Com Resultado Obtido De No Mínimo De 800 Mm; Ensaio Para Verificação Do Brilho Da Superfície Conforme O Anexo Da Norma Nbr 15761:2009 Com Resultado Na Média Obtido De 7 Ub.; Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Risco Conforme Anexo "B" Da Norma Nbr 15761:2009; Ensaio De Determinação Da Resistência A Agentes Manchadores Conforme Anexo "C" Da Norma Nbr 15761:2009; Ensaio De Determinação Da Resistência A Abrasão; Conforme Anexo "G" Da Norma Nbr 15761:2009; Ensaio De Resistência A Alta Temperatura Conforme Anexo "H" Da Norma Nbr; 15761:2009; Ensaio De Determinação Da Resistência Do Filme Ao Choque Térmico Conforme Anexo "I" Da Norma Nbr 15761:2009; Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Vapor Conforme Anexo "K" Da Norma Nbr 15761:2009 Ensaio De Determinação Da Porosidade Conforme Anexo "M" Da Norma Nbr 15761:2009; ABNT Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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

ITEM 50 - MESA REFEITORIO 67,5X80X76CM

QUANTIDADE: 02 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 874,33

Mesa com tampo formato RETANGULAR, medindo 80 cm(L) x 67,5 cm (P) (área útil) e altura de 76 cm produzido em MDF com 2,5 cm de espessura, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão na cor cinza e na parte inferior do tampo baixa pressão na cor branca, borda pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando 2 mm bordas cor do melamínico aplicado a parte superior ao tampo. Tampo fixado a estrutura através de parafusos Philips fixados a aletas de espessura de 2 mm na estrutura metálica da mesa na parte inferior do tampo com buchas metálica americana. Estrutura em tubo de aço, seção 4x4cm com espessura 0,12cm. Vigas de ligação na parte superior entre os pés em tubo de aço 3,0x2,0cm espessura 0,12cm. Tubo deve ter tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante. Pintura eletrostática em tinta em pó "hibrida". Fechamento de topos com sapatas/ponteiros em polipropileno 100% injetado, fixadas a estrutura através de encaixes externa. Partes metálicas

devem ser unidas entre si por meio de solda mig, configurando uma estrutura única. Eliminar rebarbas e respingos de solda. Esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos. **Altura 76 cm.**

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014; Nbr 15761:2009 - Móveis De Madeira - Requisitos E Métodos De Ensaio Para Laminados Decorativos; Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Impacto Conforme Anexo "D" Da Norma Nbr 15761:2009 Com Resultado Obtido De No Mínimo De 800 Mm; Ensaio Para Verificação Do Brilho Da Superfície Conforme O Anexo Da Norma Nbr 15761:2009 Com Resultado Na Média Obtido De 7 Ub.; Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Risco Conforme Anexo "B" Da Norma Nbr 15761:2009; Ensaio De Determinação Da Resistência A Agentes Manchadores Conforme Anexo "C" Da Norma Nbr 15761:2009; Ensaio De Determinação Da Resistência A Abrasão; Conforme Anexo "G" Da Norma Nbr 15761:2009; Ensaio De Resistência A Alta Temperatura Conforme Anexo "H" Da Norma Nbr; 15761:2009; Ensaio De Determinação Da Resistência Do Filme Ao Choque Térmico Conforme Anexo "I" Da Norma Nbr 15761:2009; Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Vapor Conforme Anexo "K" Da Norma Nbr 15761:2009 Ensaio De Determinação Da Porosidade Conforme Anexo "M" Da Norma Nbr 15761:2009; ABNT Nbr 11003:2009 (Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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.

ITEM 51 - BALCAO 205X55X90CM COM 4 PORTAS

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 2.925,33

Medidas aproximadas – 205 x 55 x 90 cm, Balcão com 4 portas construído em MDF com 1,5cm de espessura com base 1,8cm revestido nas duas faces. Demais partes em MDF com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Fundo fechado e inserido entre as laterais. Portas fixadas através de dobradiças tipo copo com sistema de amortecimento. Puxadores ocultos com acabamento em batentes no próprio móvel em trinta e cinco graus em tons que sobressaem ao móvel. Balcão com acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), com "primer" na face de colagem, com medidas mínimas de espessura de 2 mm colado em máquina e com hot melting de alta temperatura e com arestas arredondadas em 2 mm na cor verde pastel. O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento da borda. Montagem do móvel através de dispositivos de montagem rápida vb sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com

acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Pés em alumínio fundido medindo 10cm de altura, com regulagem e fixados ao móvel, através de buchas metálicas americana e parafusos.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 52 - ARMARIO SUSPENSO 90X40X60CM COM 2 PORTAS

QUANTIDADE: 06 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 1.278,33

Armario produzido em mdf em melamínico de baixa pressão em ambas as faces na espessura de 1,5 cm. O móvel possui duas portas de correr com trilhos de alumínio. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados, borda na cor verde pastel. Porta de correr com puxadores chanfrados em formato de triangulo em quarenta e cinco graus. A montagem do armario deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. O móvel deverá ser entregue e montado no local definido pela prefeitura. Medidas 90X40X60CM (LxPxA);

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 53 - MESA RETANGULAR 140X60X76CM

QUANTIDADE: 04 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 830,00

Mesa produzida em mdf de 2,5 cm em melamínico de baixa pressão em ambos os lados e laterais e painel em mdf de 1,5 cm em melamínico de baixa pressão em ambos os lados. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados, borda na cor verde pastel. O móvel possui calha para passagem de fiação em aço com tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante em sistema de banho em fosfato de ferro em alta temperatura e pintura eletrostática em tinta em pó "hibrida", Chapa com cortes precisos configurando espaços para três tomadas e dois rj para instalação sendo que com acabamento superior com caixas de tomadas em polipropileno com tampa superior com abertura para utilização das tomadas e rj. A mesa possui Pés base \varnothing 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. A montagem da mesa deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 140X60X76CM (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014; ABNT Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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.

ITEM 54 - **BALCAO 103X60X90CM COM 2 PORTAS**

QUANTIDADE: 12 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 1.674,33

Medidas aproximadas 103X60X90 cm (LxPxA), Balcão com 2 portas construído em MDF com 1,5cm de espessura com base 1,8cm revestido nas duas faces. Demais partes em MDF com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Fundo fechado e inserido entre as laterais. Portas fixadas através de dobradiças tipo copo com sistema de amortecimento. Puxadores ocultos com acabamento em batentes no próprio móvel em trinta e cinco graus em tons que sobressaem ao móvel. Balcão com acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), com "primer" na face de colagem, com medidas mínimas de espessura de 2 mm colado em máquina e com hot melting

de alta temperatura e com arestas arredondadas em 2 mm na cor verde pastel. O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento da borda. Montagem do móvel através de dispositivos de montagem rápida vb sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Pés em alumínio fundido medindo 10cm de altura, com regulagem e fixados ao móvel, através de buchas metálicas americana e parafusos.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 55- ARMARIO SUSPENSO 100X40X60CM COM 2 PORTAS

QUANTIDADE: 19 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 1.337,67

Armario produzido em mdf em melamínico de baixa pressão em ambas as faces na espessura de 1,5 cm. O móvel possui duas portas de correr com trilhos de alumínio. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados, borda na cor verde pastel. Porta de correr com puxadores chanfrados em formato de triangulo em quarenta e cinco graus. A montagem do armario deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. O móvel deverá ser entregue e montado no local definido pela prefeitura. Medidas 100X40X60CM (LxPxA);

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 56 - MESA RETANGULAR 160X60X76CM

QUANTIDADE: 03 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 921,67

Mesa produzida em mdf de 2,5 cm em melamínico de baixa pressão em ambos os lados e laterais e painel em mdf de 1,5 cm em melamínico de baixa pressão em ambos os lados. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados, borda na cor verde pastel. O móvel possui calha para passagem de fiação em aço com tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante em sistema de banho em fosfato de ferro em alta temperatura e pintura eletrostática em tinta em pó "hibrida", Chapa com cortes precisos configurando espaços para três tomadas e dois rj para instalação sendo que com acabamento superior com caixas de tomadas em polipropileno com tampa superior com abertura para utilização das tomadas e rj. A mesa possui Pés base \varnothing 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. A montagem da mesa deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 160X60X76CM (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014; ABNT Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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.

ITEM 57- ARMARIO PIA 180X60X90CM

QUANTIDADE: 02 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 2.090,00

Armario produzido em mdf em melamínico de baixa pressão em ambas as faces na espessura de 1,5 cm. O móvel possui três portas fixadas ao móvel por dobradiças metálicas tipo copo com sistema de amortecimento. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o

ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados, borda na cor verde pastel. A montagem do armário deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 180X60X90CM (LxPxA);

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014

ITEM 58 - ARMARIO SUSPENSO 110X40X60CM COM 2 PORTAS

QUANTIDADE: 02 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 1.400,67

Armário produzido em mdf em melamínico de baixa pressão em ambas as faces na espessura de 1,5 cm. O móvel possui duas portas de correr com trilhos de alumínio. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados, borda na cor verde pastel. Porta de correr com puxadores chanfrados em formato de triângulo em quarenta e cinco graus. A montagem do armário deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. O móvel deverá ser entregue e montado no local definido pela prefeitura. Medidas 110X40X60CM (LxPxA);

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 59 - BALCAO 220X55X90CM COM 6 PORTAS

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 4.542,00

Medidas aproximadas 220X55X90 cm (LxPxA), Balcão com 6 portas construído em MDF com 1,5cm de espessura com base 1,8cm revestido nas duas faces. Demais partes em MDF com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Fundo fechado e inserido entre as laterais. Portas fixadas através de dobradiças tipo copo com sistema de amortecimento. Puxadores ocultos com acabamento em batentes no próprio móvel em trinta e cinco graus em tons que sobressaem ao móvel. Balcão com acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), com "primer" na face de colagem, com medidas mínimas de espessura de 2 mm colado em máquina e com hot melting de alta temperatura e com arestas arredondadas em 2 mm na cor verde pastel. O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento da borda. Montagem do móvel através de dispositivos de montagem rápida vb sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Pés em alumínio fundido medindo 10cm de altura, com regulagem e fixados ao móvel, através de buchas metálicas americana e parafusos.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 60 - ARMARIO PARA AVENTAL CHUMBO 120x60x180 cm

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 4.026,00

Armario produzido em mdf em melamínico de baixa pressão em ambas as faces na espessura de 1,5 cm sendo a base em mdf com espessura de 1,8 cm. O móvel possui duas portas fixadas ao móvel por dobradiças metálicas tipo copo com sistema de amortecimento. ao lado esquerdo do armario compartimento aberto com um cabideiro na parte superior para pendurar aventais de chumbo utilizados. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados, borda na cor verde pastel. A montagem do armario deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem

folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 120X60X1800CM (LxPxA);

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 61 - ARMARIO PIA 230X60X90CM

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 3.156,00

Armario produzido em mdf em melamínico de baixa pressão em ambas as faces na espessura de 1,5 cm. O móvel possui quatro portas fixadas ao móvel por dobradiças metálicas tipo copo com sistema de amortecimento. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados, borda na cor verde pastel. A montagem do armario deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 230X60X90CM (LxPxA);

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014

ITEM 62 - MESA EM L 194(L1) X140(L2) X60(P)X76(A)CM

QUANTIDADE: 02 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 1.710,67

Mesa produzida em mdf sendo o tampo em mdf de 2,5 cm e painel e laterais em mdf de 1,5 cm. Acabamento do móvel em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura na cor verde pastel colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados na cor verde pastel. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. O móvel possui calha para passagem de fiação em aço com tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante em sistema de banho em fosfato de ferro em alta temperatura e pintura eletrostática em tinta em pó "híbrida", Chapa com cortes precisos configurando espaços para três tomadas e dois rj para instalação sendo que com acabamento superior com caixas de tomadas em polipropileno com tampa superior com abertura para utilização das tomadas e rj. Pés base \varnothing 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi híbrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. Medidas 194(L1)X140(L2) X60(P) com altura da mesa em 76 cm.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilíco Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014; ABNT Nbr 11003:2009 (Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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

ITEM 63 - ARMARIO PIA 250X60X90CM COM 4 PORTAS E 4 GAVETAS

QUANTIDADE: 03 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 4.087,00

Armario produzido em mdf em melamínico de baixa pressão em ambas as faces na espessura de 1,5 cm. O móvel possui quatro portas fixadas ao móvel por dobradiças metálicas tipo copo com sistema de amortecimento. O Móvel possui 4 gavetas fixadas ao móvel através de corrediças metálicas telescópicas com puxadores da gaveta ocultos com acabamento em batentes no próprio móvel em trinta e cinco graus em tons que sobressaem ao móvel. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados, borda na cor verde pastel. A montagem do armario deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação

para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 190X60X90CM (LxPxA);

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014

ITEM 64 - ARMARIO SUSPENSO 125X40X60CM COM 2 PORTAS

QUANTIDADE: 2 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 1.473,00

Armario produzido em mdf em melamínico de baixa pressão em ambas as faces na espessura de 1,5 cm. O móvel possui duas portas de correr com trilhos de alumínio. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados, borda na cor verde pastel. Porta de correr com puxadores chanfrados em formato de triangulo em quarenta e cinco graus. A montagem do armario deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. O móvel deverá ser entregue e montado no local definido pela prefeitura. Medidas 125X40X60CM (LxPxA);

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 65 - MESA EM L 180(L1)X180(L2)X60(P)X76(A)CM

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 1.904,00

Mesa produzida em mdf sendo o tampo em mdf de 2,5 cm e painel e laterais em mdf de 1,5 cm. Acabamento do móvel em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura na cor verde pastel colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados na cor verde pastel. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 180(L1)X180(L2)X60(P)X76(A)CM. O móvel possui calha para passagem de fiação em aço com tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante em sistema de banho em fosfato de ferro em alta temperatura e pintura eletrostática em tinta em pó "híbrida", Chapa com cortes precisos configurando espaços para três tomadas e dois rj para instalação sendo que com acabamento superior com caixas de tomadas em polipropileno com tampa superior com abertura para utilização das tomadas e rj. Pés base Ø 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi híbrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014; ABNT Nbr 11003:2009 (Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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

ITEM 66 - **BALCAO 135X55X90CM COM 2 PORTAS**

QUANTIDADE: 04 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 1.923,33

Medidas aproximadas 135X55X90 cm (LxPxA), Balcão com 2 portas construído em MDF com 1,5cm de espessura com base 1,8cm revestido nas duas faces. Demais partes em MDF com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Fundo fechado e inserido entre as laterais. Portas fixadas através de dobradiças tipo copo com sistema de amortecimento. Puxadores ocultos com acabamento em batentes no próprio móvel em trinta e cinco graus em tons que sobressaem ao móvel. Balcão com acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC (cloreto de polivinila),

com “primer” na face de colagem, com medidas mínimas de espessura de 2 mm colado em máquina e com hot melting de alta temperatura e com arestas arredondadas em 2 mm na cor verde pastel. O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento da borda. Montagem do móvel através de dispositivos de montagem rápida vb sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Pés em alumínio fundido medindo 10cm de altura, com regulagem e fixados ao móvel, através de buchas metálicas americana e parafusos.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 67 - ARMARIO SUSPENSO 135X40X60CM COM 2 PORTAS

QUANTIDADE: 04 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 1.507,67

Armario produzido em mdf em melamínico de baixa pressão em ambas as faces na espessura de 1,5 cm. O móvel possui duas portas de correr com trilhos de alumínio. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados, borda na cor verde pastel. Porta de correr com puxadores chanfrados em formato de triangulo em quarenta e cinco graus. A montagem do armario deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. O móvel deverá ser entregue e montado no local definido pela prefeitura. Medidas 135X40X60CM (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura

Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 68 - MESA 150X60X76CM

QUANTIDADE: 11 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 841,00

Mesa produzida em mdf de 2,5 cm em melamínico de baixa pressão em ambos os lados e laterais e painel em mdf de 1,5 cm em melamínico de baixa pressão em ambos os lados. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados, borda na cor verde pastel. O móvel possui calha para passagem de fiação em aço com tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante em sistema de banho em fosfato de ferro em alta temperatura e pintura eletrostática em tinta em pó "híbrida", Chapa com cortes precisos configurando espaços para três tomadas e dois rj para instalação sendo que com acabamento superior com caixas de tomadas em polipropileno com tampa superior com abertura para utilização das tomadas e rj. A mesa possui Pés base \varnothing 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi híbrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. A montagem da mesa deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 150X60X76CM (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014; ABNT Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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.

ITEM 69 - MESA REFEITORIO 240CM

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 1.207,33

Mesa com tampo formato RETANGULAR, medindo 80 cm(L) x 240 cm (P) (área útil) e altura de 76 cm produzido em MDF com 2,5 cm de espessura, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão na cor cinza e na parte inferior do tampo baixa pressão na cor branca, borda pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando 2 mm bordas cor do melamínico aplicado a parte superior ao tampo. Tampo fixado a estrutura através de parafusos Philips fixados a aletas de espessura de 2 mm na estrutura metálica da mesa na parte inferior do tampo com buchas metálica americana. Estrutura em tubo de aço, seção 4x4cm com espessura 0,12cm. Vigas de ligação na parte superior entre os pés em tubo de aço 3,0x2,0cm espessura 0,12cm. Tubo deve ter tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante. Pintura eletrostática em tinta em pó "híbrida". Fechamento de topos com sapatas/ponteiros em polipropileno 100% injetado, fixadas a estrutura através de encaixes externa. Partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda mig, configurando uma estrutura única. Eliminar rebarbas e respingos de solda. Esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos. Altura 76 cm.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014; Nbr 15761:2009 - Móveis De Madeira - Requisitos E Métodos De Ensaio Para Laminados Decorativos; Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Impacto Conforme Anexo "D" Da Norma Nbr 15761:2009 Com Resultado Obtido De No Mínimo De 800 Mm; Ensaio Para Verificação Do Brilho Da Superfície Conforme O Anexo Da Norma Nbr 15761:2009 Com Resultado Na Média Obtido De 7 Ub.; Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Risco Conforme Anexo "B" Da Norma Nbr 15761:2009; Ensaio De Determinação Da Resistência A Agentes Manchadores Conforme Anexo "C" Da Norma Nbr 15761:2009; Ensaio De Determinação Da Resistência A Abrasão; Conforme Anexo "G" Da Norma Nbr 15761:2009; Ensaio De Resistência A Alta Temperatura Conforme Anexo "H" Da Norma Nbr; 15761:2009; Ensaio De Determinação Da Resistência Do Filme Ao Choque Térmico Conforme Anexo "I" Da Norma Nbr 15761:2009; Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Vapor Conforme Anexo "K" Da Norma Nbr 15761:2009 Ensaio De Determinação Da Porosidade Conforme Anexo "M" Da Norma Nbr 15761:2009; ABNT Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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.

ITEM 70 - MESA REUNIÃO 160X90X80CM

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 1.314,00

Mesa produzida em mdf de 2,5 no tampo no formato, pés em mdf de 2,5 cm de espessura e o painel central em mdf 1,5 cm de espessura. Medidas 160X90X80CM. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura nas cores amadeiradas de acordo com o mdf aplicado e colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Pés base \varnothing 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. A mesa possui calhas ao centro nas extremidades das mesas, calhas para passagem de fiação em aço com tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante em sistema de banho em fosfato de ferro em alta temperatura e pintura eletrostática em tinta em pó "hibrida", Chapa com cortes precisos configurando espaços para três tomadas e dois rj para instalação sendo que com acabamento superior com caixas de tomadas em plástico com tampa superior com abertura para utilização das tomadas e rj. Medidas 160X90X80 CM

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014. ABNT Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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

ITEM 71 - ARMARIO BAIXO 90X45X90 CM

QUANTIDADE: 07 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 1.401,00

Medidas aproximadas 90X45X90 cm (LxPxA), armario com 2 portas construído em MDF com 1,5cm de espessura com base 1,8cm revestido nas duas faces. Demais partes em MDF com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Fundo fechado e inserido entre as laterais. Portas fixadas atravez de dobradiças tipo copo com sistema de amortecimento. Puxadores ocultos com acabamento em batentes no próprio móvel em trinta e cinco graus em tons que sobressaem ao móvel. Armario com acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), com "primer" na face de colagem, com medidas mínimas de espessura de 2 mm colado em máquina e com hot melting de alta temperatura e com arestas arredondadas em 2 mm na cor verde pastel. O ponto de encontro da fita de borda não

deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento da borda. Montagem do móvel através de dispositivos de montagem rápida vb sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Pés em alumínio fundido medindo 10cm de altura, com regulagem e fixados ao móvel, através de buchas metálicas americana e parafusos.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 72 - MESA 200X60X76CM

QUANTIDADE: 06 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 827,00

Mesa produzida em mdf de 2,5 cm em melamínico de baixa pressão em ambos os lados e laterais e painel em mdf de 1,5 cm em melamínico de baixa pressão em ambos os lados. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados, borda na cor verde pastel. O móvel possui calha para passagem de fiação em aço com tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante em sistema de banho em fosfato de ferro em alta temperatura e pintura eletrostática em tinta em pó "hibrida", Chapa com cortes precisos configurando espaços para três tomadas e dois rj para instalação sendo que com acabamento superior com caixas de tomadas em polipropileno com tampa superior com abertura para utilização das tomadas e rj. A mesa possui Pés base Ø 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. A montagem da mesa deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 200X60X76CM (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De

Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014; ABNT Nbr 11003:2009 (Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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.

ITEM 73 - ARMARIO PIA 200X60X90CM

QUANTIDADE: 02 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 2.796,67

Armario produzido em mdf em melamínico de baixa pressão em ambas as faces na espessura de 1,5 cm. O móvel possui seis portas fixadas ao móvel por dobradiças metálicas tipo copo com sistema de amortecimento. O Móvel possui 4 gavetas fixadas ao móvel através de corrediças metálicas telescópicas com puxadores da gaveta ocultos com acabamento em batentes no próprio móvel em trinta e cinco graus em tons que sobressaem ao móvel. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados, borda na cor verde pastel. A montagem do armario deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 200X60X90CM (LxPxA);

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014

ITEM 74 - MESA COM ARMARIO 180X60X76CM

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 2.111,00

Mesa produzida em mdf de 2,5 cm em melamínico de baixa pressão em ambos os lados e laterais e painel em mdf de 1,5 cm em melamínico de baixa pressão em ambos os lados. Na parte inferior da mesa possui um armario em mdf de

espessura de 1,5 cm com duas portas fixadas através de dobradiças tipo copo com amortecimento e puxadores ocultos com batente. O armário possui 4 pés em alumínio fundido em formato cônico com altura de 10 cm fixados através de buchas metálicas e parafusos. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados, borda na cor verde pastel. O móvel possui calha para passagem de fiação em aço com tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante em sistema de banho em fosfato de ferro em alta temperatura e pintura eletrostática em tinta em pó "hibrida", Chapa com cortes precisos configurando espaços para três tomadas e dois rj para instalação sendo que com acabamento superior com caixas de tomadas em polipropileno com tampa superior com abertura para utilização das tomadas e rj. A mesa possui Pés base \varnothing 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. A montagem da mesa deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 180X60X76CM (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014, ABNT Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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

ITEM 75 - MESA 100X60X76CM

QUANTIDADE: 03 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 743,33

Mesa produzida em mdf de 2,5 cm em melamínico de baixa pressão em ambos os lados e laterais e painel em mdf de 1,5 cm em melamínico de baixa pressão em ambos os lados. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados, borda na cor verde pastel. O móvel possui calha para passagem de fiação em aço com tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante em sistema de banho em fosfato de ferro em alta temperatura e pintura eletrostática em tinta em pó "hibrida", Chapa

com cortes precisos configurando espaços para três tomadas e dois rj para instalação sendo que com acabamento superior com caixas de tomadas em polipropileno com tampa superior com abertura para utilização das tomadas e rj. A mesa possui Pés base Ø 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. A montagem da mesa deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 100X60X76CM (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014; ABNT Nbr 11003:2009 (Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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.

ITEM 76 - ARMARIO PIA 120X60X90CM

QUANTIDADE: 02 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 2.780,00

Armario produzido em mdf em melamínico de baixa pressão em ambas as faces na espessura de 1,5 cm. O móvel possui duas portas fixadas ao móvel por dobradiças metálicas tipo copo com sistema de amortecimento. O Móvel possui 4 gavetas fixadas ao móvel através de corrediças metálicas telescópicas com puxadores da gaveta ocultos com acabamento em batentes no próprio móvel em trinta e cinco graus em tons que sobressaem ao móvel. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados, borda na cor verde pastel. A montagem do armario deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 120X60X90CM (LxPxA);

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014

ITEM 77 - ARMARIO SUSPENSO 150X40X60CM

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 1.692,00

Armario produzido em mdf em melamínico de baixa pressão em ambas as faces na espessura de 1,5 cm. O móvel possui quatro portas de correr com trilhos de alumínio. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados, borda na cor verde pastel. Porta de correr com puxadores chanfrados em formato de triangulo em quarenta e cinco graus. A montagem do armario deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. O móvel deverá ser entregue e montado no local definido pela prefeitura. Medidas 150X40X60CM (LxPxX).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 78 - ARMARIO PIA 150X60X90CM

QUANTIDADE: 03 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 3.044,00

Armario produzido em mdf em melamínico de baixa pressão em ambas as faces na espessura de 1,5 cm. O móvel possui quatro portas fixadas ao móvel por dobradiças metálicas tipo copo com sistema de amortecimento. O Móvel possui 4 gavetas fixadas ao móvel através de corrediças metálicas telescópicas com puxadores da gaveta ocultos com acabamento em batentes no próprio móvel em trinta e cinco graus em tons que sobressaem ao móvel. Acabamento em fitas de bordo

pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados, borda na cor verde pastel. A montagem do armário deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 120X60X90CM (LxPxA);

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014

ITEM 79 -- MESA 130X60X76CM

QUANTIDADE: 02 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 778,67

Mesa produzida em mdf de 2,5 cm em melamínico de baixa pressão em ambos os lados e laterais e painel em mdf de 1,5 cm em melamínico de baixa pressão em ambos os lados. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados, borda na cor verde pastel. O móvel possui calha para passagem de fiação em aço com tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante em sistema de banho em fosfato de ferro em alta temperatura e pintura eletrostática em tinta em pó "hibrida", Chapa com cortes precisos configurando espaços para três tomadas e dois rj para instalação sendo que com acabamento superior com caixas de tomadas em polipropileno com tampa superior com abertura para utilização das tomadas e rj. A mesa possui Pés base Ø 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. A montagem da mesa deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 130X60X76CM (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De

Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014; ABNT Nbr 11003:2009 (Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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.

ITEM 80 - APARADOR COM 3 PORTAS COM CHAVE 145X35X80CM

QUANTIDADE: 02 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 4.669,00

Armario produzido em mdf com espessura de 1,5 cm. O móvel possui 3 portas de correr com trilhos em alumínio. Portas com fechaduras. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. Tampo fixado a estrutura por aletas com espessura de 2 mm soldadas a estrutura da mesa com buchas metálicas e parafusos. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Pés em alumínio fundido medindo 10cm de altura, com regulagem e fixados ao móvel, através de buchas metálicas americana e parafusos. Medidas 145X35X80CM (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014

ITEM 81 - ARMARIO PARA TV 145X35X80CM

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 4.252,00

Armário produzido em mdf com espessura de 1,5 cm. O móvel possui 2 portas de correr com trilhos em alumínio. Sobre as portas um nicho aberto em toda extensão do móvel para alocar equipamentos eletrônicos. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. Tampo fixado a estrutura por aletas com espessura de 2 mm soldadas a estrutura da mesa com buchas metálicas e parafusos. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Pés em alumínio fundido medindo 10cm de altura, com regulagem e fixados ao móvel, através de buchas metálicas americana e parafusos. Medidas 145X35X110CM (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilíco Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014

ITEM 82 - ARMARIO COM NICHOS 75X60X210CM

QUANTIDADE: 02 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 3.356,33

Armário produzido em mdf com espessura de 1,5 cm. O móvel possui 2 portas de abrir fixada ao móvel através de dobradiças metálicas tipo copo com sistema de amortecimento. Fechadura simples aplicada a uma porta do armário. Na área superior do móvel é constituído por oito nichos abertos. O móvel possui quatro Pés em alumínio fundido medindo 10cm de altura em formato cônico, com regulagem e fixados ao móvel, através de buchas metálicas americana e parafusos. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. Tampo fixado a estrutura por aletas com espessura de 2 mm soldadas a estrutura da mesa com buchas metálicas e parafusos. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Pés em alumínio fundido medindo 10cm de altura, com regulagem e fixados ao móvel, através de buchas metálicas americana e parafusos. Medidas 75X60X210CM (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014

ITEM 83 - ARMARIO DUAS PORTAS 95X45X90CM

QUANTIDADE: 12 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 1.693,33

Armario com 2 portas construído em MDF com 1,5cm de espessura com base 1,8cm revestido nas duas faces. Demais partes em MDF com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Fundo fechado e inserido entre as laterais. Portas fixadas através de dobradiças tipo copo com sistema de amortecimento. Puxadores ocultos com acabamento em batentes no próprio móvel em trinta e cinco graus em tons que sobressaem ao móvel. Armario com acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), com “primer” na face de colagem, com medidas mínimas de espessura de 2 mm colado em máquina e com hot melting de alta temperatura e com arestas arredondadas em 2 mm na cor verde pastel. O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento da borda. Montagem do móvel através de dispositivos de montagem rápida vb sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 95X45X90 cm (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 84 - ARMARIO PIA 240X60X90CM C/ 04 GAVETAS

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 3.909,67

Armário produzido em mdf em melamínico de baixa pressão em ambas as faces na espessura de 1,5 cm. O móvel possui seis portas fixadas ao móvel por dobradiças metálicas tipo copo com sistema de amortecimento. Móvel possui quatro gavetas fixadas ao móvel através de corrediças metálicas telescópicas. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados, borda na cor verde pastel. A montagem do armário deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 240X60X90CM (LxPxA);

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014

ITEM 85 - ARMARIO PIA SUSPENSO 350X60X90CM C/ 04 GAVETAS

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 5.818,00

Armário produzido em mdf em melamínico de baixa pressão em ambas as faces na espessura de 1,5 cm. O móvel possui oito portas fixadas ao móvel por dobradiças metálicas tipo copo com sistema de amortecimento. Móvel possui quatro gavetas fixadas ao móvel através de corrediças metálicas telescópicas. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados, borda na cor verde pastel. A montagem do armário deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 350X60X90CM CM (LxPxA);

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De

Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014

ITEM 86 - ARMARIO ROUPEIRO 120X60X180CM

QUANTIDADE: 03 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 2.664,00

Medida 120x60x180 cm, móvel confeccionado em chapa de MDF (medium density fiberboard) sendo construção em mdf 1,8 cm de espessura nas laterais, prateleiras e tampo e na construção da base em mdf de 1,8 cm. Móvel possui duas portas de 1,5cm de espessura fixadas a lateral com seis dobradiças tipo copo com sistema de amortecimento. Puxadores tipo concha aplicados a portas. Fundo fechado e inserido entre as laterais e revestido nas duas faces. Fechadura com duas chaves, puxadores metálicos tipo concha embutidos no frontal das portas, sendo que as portas devem ser inseridas entre as laterais do móvel. Acabamento em com fita de bordas termoplástica extrudada, confecciona em PVC (cloreto de polivinila), acabamento de superfície texturizado colorido ou branco, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting" em máquina sob alta temperatura, resistência e 2 mm de espessura. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos em 2 mm. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida vb sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Pés em alumínio fundido medindo 10 cm de altura em formato cônico, com regulagem e fixados ao móvel, através de buchas metálicas americana e parafusos.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014

ITEM 87 - ARMARIO SUSPENSO EM L 100X120X45X60 CM (L1 X L2 X P X A)

QUANTIDADE: 01 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 3.264,67

Armario suspenso produzido em mdf de 1,5 cm; laterais, fundo e rodapé em de 1,5 cm de espessura. O móvel possui seis portas de abrir fixadas ao armário por dobradiças tipo copo com sistema de amortecimento. Puxadores ocultos na parte inferior ao móvel. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura na cor amadeirada de cor ao mdf aplicado colada

em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 100X120X45X60 CM (L1 X L2 X P X A). O móvel deverá ser entrega instalado na parede do local escolhido pelo licitante.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 88 - ARMARIO SUSPENSO 120X35X60CM

QUANTIDADE: 03 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 1.210,33

Armario produzido em mdf em melamínico de baixa pressão em ambas as faces na espessura de 1,5 cm. O móvel possui duas portas fixadas ao móvel por dobradiças metálicas tipo copo com sistema de amortecimento. Puxadores ocultos com acabamento em batentes no próprio móvel. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do armario deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 120X35X90CM (LxPxA);

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014

ITEM 89 - ARMARIO SUSPENSO 150X35X60CM

QUANTIDADE: 02 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 1.475,00

Armario produzido em mdf em melamínico de baixa pressão em ambas as faces na espessura de 1,5 cm. O móvel possui duas portas fixadas ao móvel por dobradiças metálicas tipo copo com sistema de amortecimento. O Móvel possui 4 gavetas fixadas ao móvel através de corrediças metálicas telescópicas com puxadores da gaveta ocultos com acabamento em batentes no próprio móvel em trinta e cinco graus em tons que sobressaem ao móvel. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados, borda na cor verde pastel. A montagem do armario deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 120X35X90CM (LxPxA);

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014

ITEM 90 - ARMARIO SUSPENSO 240X35X60CM

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 2.519,33

Armario produzido em mdf em melamínico de baixa pressão em ambas as faces na espessura de 1,5 cm. O móvel possui quatro portas fixadas ao móvel por dobradiças metálicas tipo copo com sistema de amortecimento puxadores ocultos com acabamento em batentes no próprio móvel. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do armario deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 240X35X60CM (LxPxA);

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014

ITEM 91 - BAIÁ ATENDIMENTO 80X80X110CM C/ ACRILICO E 1 GAVETA PLASTICA

QUANTIDADE: 04 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 3.800,00

Baia produzida em mdf noce mare de 2,5 cm de espessura em seu tampo e 1,5 cm de espessura em seu painel inteiro, laterais em mdf cristal de 2,5 cm de espessura. Altura de mesa de trabalho em 76 cm e lateria caracterizando divisória em altura de 110 cm. A baia possui uma proteção de acrílico na parte superior para divisão e proteção fixada a baia. O móvel possui sob o tampo a aplicação de uma gaveta plástica confeccionada em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 2,20 mm, com dimensões de 31,2 x 42,7 cm (LP) sendo altura de 7,5cm, fixada por meio de duas lateiras em mdf e corrediça plástica em forma de u em peça única, confeccionada em polipropileno poliestireno alto impacto na virgem, isento de cargas minerais, injetada na cor bege com espessura mínima de 3 mm. Acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), com “primer” na face de colagem, com medidas mínimas de espessura de 2 mm colado em máquina e com hot melting de alta temperatura e com arestas arredondadas em 2 mm na cor verde pastel. O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento da borda. Montagem do móvel através de dispositivos de montagem rápida vb sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Pés base ø 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. Medidas 80X80X110CM (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014

ITEM 92 - BAIÁ ATENDIMENTO PCD 110X80X110CM C/ ACRILICO 1 GAVETA PLASTICA

QUANTIDADE: 01 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 4.001,00

Baia produzida em mdf noce mare de 2,5 cm de espessura em seu tampo e 1,5 cm de espessura em seu painel inteiriço, laterais em mdf cristal de 2,5 cm de espessura. Altura de mesa de trabalho em 76 cm e lateria caracterizando divisória em altura de 110 cm. A baia possui uma proteção de acrílico na parte superior para divisão e proteção fixada a baia. O móvel possui sob o tampo a aplicação de uma gaveta plástica confeccionada em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 2,20 mm, com dimensões de 31,2 x 42,7 cm (LP) sendo altura de 7,5cm, fixada por meio de duas lateiras em mdf e corrediça plástica em forma de u em peça única, confeccionada em polipropileno poliestireno alto impacto na virgem, isento de cargas minerais, injetada na cor bege com espessura mínima de 3 mm. Acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), com “primer” na face de colagem, com medidas mínimas de espessura de 2 mm colado em máquina e com hot melting de alta temperatura e com arestas arredondadas em 2 mm na cor verde pastel. O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento da borda. Montagem do móvel através de dispositivos de montagem rápida vb sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Pés base ø 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. Medidas 110X80X110CM (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014

ITEM 93 - **BANCADA 200X60X90CM**

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 2.781,00

Móvel produzido em mdf em melamínico de baixa pressão em ambas as faces na espessura de 1,5 cm. O móvel possui uma divisória central dividindo o móvel duas partes e uma prateleira em cada divisão do móvel. Pés em alumínio fundido medindo 10cm de altura, com regulagem e fixados ao móvel, através de buchas metálicas americana e parafusos. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondado. A montagem do armario deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral

garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 200X60X90CM (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014

ITEM 94 - BANCADA EM L 100X120X60X90CM

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 3.152,33

Móvel produzido em mdf em melamínico de baixa pressão em ambas as faces na espessura de 1,5 cm. O Móvel possui uma prateleira. Pés em alumínio fundido medindo 10cm de altura, com regulagem e fixados ao móvel, através de buchas metálicas americana e parafusos. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondado. A montagem do armário deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 100X120X60X90CM (L1xL2xPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014

ITEM 95 - BANCADA EM L COM PORTAS DE CORRER 100X120X60X90CM

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 3.118,67

Móvel produzido em mdf em melamínico de baixa pressão em ambas as faces na espessura de 1,5 cm. O móvel possui 4 portas de correr fixadas com a utilização de trilhos de alumínio. Pés em alumínio fundido medindo 10cm de altura, com regulagem e fixados ao móvel, através de buchas metálicas americana e parafusos. O móvel possui puxadores com chanfrados em formato de triangulo em quarenta e cinco graus. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondado. A montagem do armario deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 100X120X60X90CM (L1xL2xPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014

ITEM 96 - BANCADA PORTAS DE CORRER 240X60X90CM

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 6.120,33

Móvel produzido em mdf em melamínico de baixa pressão em ambas as faces na espessura de 1,5 cm. O móvel possui 8 portas de correr fixadas com a utilização de trilhos de alumínio. Pés em alumínio fundido medindo 10cm de altura, com regulagem e fixados ao móvel, através de buchas metálicas americana e parafusos. O móvel possui puxadores com chanfrados em formato de triangulo em quarenta e cinco graus. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondado. A montagem do armario deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 240X6X90CM (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De

Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014

ITEM 97 - BANCADA PORTAS DE CORRER 250X60X90CM

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 6.189,67

Móvel produzido em mdf em melamínico de baixa pressão em ambas as faces na espessura de 1,5 cm. O móvel possui 8 portas de correr fixadas com a utilização de trilhos de alumínio. Pés em alumínio fundido medindo 10cm de altura, com regulagem e fixados ao móvel, através de buchas metálicas americana e parafusos. O móvel possui puxadores com chanfrados em formato de triangulo em quarenta e cinco graus. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondado. A montagem do armario deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 250X6X90CM (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014

ITEM 98 - BANCADA PORTAS DE CORRER 280X60X90CM

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 6.758,00

Móvel produzido em mdf em melamínico de baixa pressão em ambas as faces na espessura de 1,5 cm. O móvel possui 10 portas de correr fixadas com a utilização de trilhos de alumínio. Pés em alumínio fundido medindo 10cm de altura, com regulagem e fixados ao móvel, através de buchas metálicas americana e parafusos. O móvel possui puxadores com chanfrados em formato de triangulo em quarenta e cinco graus. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondado. A montagem do armario deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com

acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 280X6X90CM (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014

ITEM 99 - BANCADA PORTAS DE CORRER 350X60X90CM

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 7.867,67

Móvel produzido em mdf em melamínico de baixa pressão em ambas as faces na espessura de 1,5 cm. O móvel possui 14 portas de correr fixadas com a utilização de trilhos de alumínio. Pés em alumínio fundido medindo 10cm de altura, com regulagem e fixados ao móvel, através de buchas metálicas americana e parafusos. O móvel possui puxadores com chanfrados em formato de triangulo em quarenta e cinco graus. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondado. A montagem do armario deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 350X60X90CM (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014

ITEM 100 - COLEMIA 350X30X60CM 16 VAOS 42X27CM

QUANTIDADE: 01 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 1.774,00

Móvel produzido em sua totalidade em mdf de 1,5 cm de espessura. Possui um total de 16 nichos abertos formado por divisórias e parteiras. Móvel deverá ser montado e instalado no local. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondado. A montagem do armário deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014

ITEM 101 - MESA REFEITORIO 140X90X760CM

QUANTIDADE: 04 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 1.051,33

Mesa com tampo formato RETANGULAR, medindo 90 cm(L) x 140 cm (P) (área útil) e altura de 76 cm produzido em MDF com 2,5 cm de espessura, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão na cor cinza e na parte inferior do tampo baixa pressão na cor branca, borda pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando 2 mm bordas cor do melamínico aplicado a parte superior ao tampo. Tampo fixado a estrutura através de parafusos Philips fixados a aletas de espessura de 2 mm na estrutura metálica da mesa na parte inferior do tampo com buchas metálica americana. Estrutura em tubo de aço, seção 4x4cm com espessura 0,12cm. Vigas de ligação na parte superior entre os pés em tubo de aço 3,0x2,0cm espessura 0,12cm. Tubo deve ter tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante. Pintura eletrostática em tinta em pó "hibrida". Fechamento de topos com sapatas/ponteiros em polipropileno 100% injetado, fixadas a estrutura através de encaixes externa. Partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda mig, configurando uma estrutura única. Eliminar rebarbas e respingos de solda. Esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos. Altura 76 cm.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração),

Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014; Nbr 15761:2009 - Móveis De Madeira - Requisitos E Métodos De Ensaio Para Laminados Decorativos; Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Impacto Conforme Anexo "D" Da Norma Nbr 15761:2009 Com Resultado Obtido De No Mínimo De 800 Mm; Ensaio Para Verificação Do Brilho Da Superfície Conforme O Anexo Da Norma Nbr 15761:2009 Com Resultado Na Média Obtido De 7 Ub.; Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Risco Conforme Anexo "B" Da Norma Nbr 15761:2009; Ensaio De Determinação Da Resistência A Agentes Manchadores Conforme Anexo "C" Da Norma Nbr 15761:2009; Ensaio De Determinação Da Resistência A Abrasão; Conforme Anexo "G" Da Norma Nbr 15761:2009; Ensaio De Resistência A Alta Temperatura Conforme Anexo "H" Da Norma Nbr; 15761:2009; Ensaio De Determinação Da Resistência Do Filme Ao Choque Térmico Conforme Anexo "I" Da Norma Nbr 15761:2009; Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Vapor Conforme Anexo "K" Da Norma Nbr 15761:2009 Ensaio De Determinação Da Porosidade Conforme Anexo "M" Da Norma Nbr 15761:2009; ABNT Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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

ITEM 102 - MESA RETANGULAR 150X60X76CM

QUANTIDADE: 04 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 867,67

Mesa produzida em mdf de 2,5 cm em melamínico de baixa pressão em ambos os lados e laterais e painel em mdf de 1,5 cm em melamínico de baixa pressão em ambos os lados. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. O móvel possui calha para passagem de fiação em aço com tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante em sistema de banho em fosfato de ferro em alta temperatura e pintura eletrostática em tinta em pó "hibrida", Chapa com cortes precisos configurando espaços para três tomadas e dois rj para instalação sendo que com acabamento superior com caixas de tomadas em polipropileno com tampa superior com abertura para utilização das tomadas e rj. A mesa possui Pés base ø 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. A montagem da mesa deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 150X60X76CM (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014; ABNT Nbr 11003:2009 (Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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.

ITEM 103 - MESA RETANGULAR 160X60X76CM

QUANTIDADE: 04 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 918,33

Mesa produzida em mdf de 2,5 cm em melamínico de baixa pressão em ambos os lados e laterais e painel em mdf de 1,5 cm em melamínico de baixa pressão em ambos os lados. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. O móvel possui calha para passagem de fiação em aço com tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante em sistema de banho em fosfato de ferro em alta temperatura e pintura eletrostática em tinta em pó "híbrida", Chapa com cortes precisos configurando espaços para três tomadas e dois rj para instalação sendo que com acabamento superior com caixas de tomadas em polipropileno com tampa superior com abertura para utilização das tomadas e rj. A mesa possui Pés base \varnothing 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi híbrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. A montagem da mesa deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 140X60X76CM (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014; ABNT Nbr 11003:2009 (Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre

Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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.

ITEM 104 - MESA REUNIÃO OVAL 200X80X76CM

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 3.093,67

Mesa produzida em mdf de 2,5 no tampo no formato oval, pés em mdf de 2,5 cm de espessura em mdf e o painel central em mdf 1,5 cm de espessura. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura e colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Pés base ø 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. A mesa possui duas calhas ao centro nas extremidades das mesas, calhas para passagem de fiação em aço com tratamento anticorrosivo, com desengraxante, removedor de ferrugem e fosfatizante em sistema de banho em fosfato de ferro em alta temperatura e pintura eletrostática em tinta em pó "hibrida", Chapa com cortes precisos configurando espaços para três tomadas e dois rj para instalação sendo que com acabamento superior com caixas de tomadas em polipropileno com tampa superior com abertura para utilização das tomadas e rj. Medidas **200X80X76CM**

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014. ABNT Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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.

ITEM 105 - MODULO DE FECHAMENTO BALCAO 190X110CM

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 2.622,67

Modulo produzido em mdf de 1,8 cm de espessura com acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura e colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. Porta fixada através de dobradiça especial bag-bang para fazer o fechamento da era desejada. Porta deverá ser instalada no local. Medidas 190x110cm (LXA)

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014

ITEM 106 - ARMARIO ALTO 180 CM COM 4 PORTAS E 2 GAVETAS

QUANTIDADE: 50 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 3.456,00

Medida 90x45X180 cm, móvel confeccionado em chapa de MDF (medium density fiberboard) sendo construção em mdf 1,8 cm de espessura nas laterais, prateleiras e tampo e na construção da base em mdf de 1,8 cm. Móvel possui duas portas de 1,5cm de espessura fixadas a lateral com seis dobradiças tipo copo com sistema de amortecimento. O armario possui 2 gavetas construídas em mdf de 1,5 cm com puxadores de alumínio concha fixadas ao móvel por meio de corredeiras telescópicas metálicas. Fundo fechado e inserido entre as laterais e revestido nas duas faces. Fechadura com duas chaves, puxadores metálicos tipo concha embutidos no frontal das portas, sendo que as portas devem ser inseridas entre as laterais do móvel. Acabamento em com fita de bordas termoplástica extrudada, confecciona em PVC (cloreto de polivinila), acabamento de superfície texturizado colorido ou branco, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting" em máquina sob alta temperatura, resistência e 2 mm de espessura. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos em 2 mm. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida vb sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Pés em alumínio fundido medindo 10cm de altura em formato cônico, com regulagem e fixados ao móvel, através de buchas metálicas americana e parafusos.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração),

Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014; NBR 13961:2010 ENSAIO DIMENSIONAL QUE ATENDE AOS ITENS 4.1 e 4.2 ; Ensaio de segurança e usabilidade conforme o item 4.4 da Norma NBR 13961:2010; Ensaio de estabilidade do móvel vazio conforme o item 6.2.3 da Norma NBR 13961:2010; Ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis conforme o item 6.2.4 da Norma NBR 13961:2010; Ensaio de estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal conforme o item 6.2.5 da Norma NBR 13961:2010; Ensaio de resistência da estrutura conforme o item 6.3.2 da Norma NBR 13961:2010; Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas verticais conforme o item 6.3.4.1 da Norma NBR 13961:2010; Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas horizontais conforme o item 6.3.4.2 da Norma NBR 13961:2010; Ensaio de durabilidade de portas com pivotamento vertical conforme o item 6.3.4.3 da Norma NBR 13961:2010; Ensaio de resistência de gavetas e trilhos conforme o item 6.3.5.1 da Norma NBR 13961:2010; Ensaio de durabilidade de gavetas e trilhos conforme o item 6.3.5.2 da Norma NBR 13961:2010; Ensaio de resistência de gavetas ao impacto do fechamento e abertura conforme o item 6.3.5.3 da Norma NBR 13961:2010; Ensaio de resistência da estrutura da gaveta conforme o item 6.3.5.4 da Norma NBR 13961:2010; Ensaio de intertravamento da gaveta conforme o item 6.3.5.5 da Norma NBR 13961:2010;

ITEM 107 - ARMARIO BAIXO COM CAIXAS

QUANTIDADE: 30 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 3.130,67

Medidas – 90 x 48 x 114cm (LPA) Móvel produzido em mdf com 1,5 cm de espessura e base com 1,8cm, revestido nas duas faces. Abaixo da prateleira inferior duas divisórias verticais formando três nichos, sendo os dois laterais, constituídos por dois pares de corredeiras plásticas em forma de u em peça única, confeccionada em polipropileno poliestireno alto impacto na virgem, isento de cargas minerais, injetada na cor bege com espessura mínima de 3 mm, para inserção de caixas plásticas coloridas confeccionada em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 2,20 mm, com dimensões de 31,2 x 42,7 cm (LP) sendo uma com altura de 15cm e uma de 7,5cm em cada lado dos nichos em um total de duas caixas por nicho e quatro caixas no total do móvel. Top frontal limitador para evitar que as caixas sejam empurradas para traz, evitando contato com o fundo do móvel. O nicho central se divide em duas colmeias uniformes. O Móvel possui duas portas de abrir, com chave em uma das portas e puxadores tipo concha em alumínio embutidos no frontal. Portas com quatro dobradiças tipo copo coma amortecimento. Trinco tipo gangorra na porta do lado esquerdo. Fundo em MDF com 1,5 cm de espessura, revestido nas duas faces, e inserido entre as laterais do móvel. Bordas termoplástica extrudada, confecciona em PVC (cloreto de polivinila), acabamento de superfície texturizado colorido ou branco, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting" em máquina sob alta temperatura e 2 mm de espessura. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos em 2 mm. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida vb sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Pés em alumínio fundido medindo 10 cm de altura em formato cônico, com regulagem e fixados ao móvel, através de buchas metálicas americana e parafusos.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISO/IEC 17025:

Nbr 16332:2014: Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 108 - GUARDA VOLUMES 12 PORTAS

QUANTIDADE: 10 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 4.443,00

Armário construído em seu todo em mdf de 1,5 mm sendo a base em mdf de 1,8 mm, possui 12 portas em mdf de 1,5 cm com fechaduras individuais em todas as portas do móvel, cada nicho tem espaço interno de 33x41x40cm (LPA), fundo do móvel em mdf de 1,5 cm, portas fixadas através de dobradiças copo com sistema de amortecimento, sendo 2 dobradiças por portas, sobre as portas possui Impressão digital com adesivo tipo permanente acrílico a base de água, fabricado com alta opacidade elevada coesão com alta aderência, e com proteção com filme vinílico monomérico branco brilhante com espessura de 80 microns ± 10 iso 534-80 e vida útil do adesivo 36 meses imagens infantis e juvenis. O móvel possui acabamento com Bordas termoplástica extrudada, confecciona em PVC (cloreto de polivinila), acabamento de superfície texturizado colorido ou branco, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting" em maquina sob alta temperatura e 2 mm de espessura. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos em 2 mm. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida vb sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Pés em alumínio fundido medindo 10cm de altura em formato cônico, com regulagem e fixados ao móvel, através de buchas metálicas americana e parafusos. medidas de 105 x 45 x 180 cm (lpa).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISO/IEC 17025:

Nbr 16332:2014: Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 109 - ARQUIVO

QUANTIDADE: 20 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 2.789,67

Medidas – 52 x 60 x 140 cm (LPA) Arquivo para pastas suspensas produzido em MDF revestido nas duas faces. Laterais, tampo e base com 18 mm de espessura, e demais partes com 15 mm de espessura. Composto por quatro gavetas com corrediças metálicas telescópicas, puxadores metálicos tipo concha embutidos no frontal das gavetas, que devem ser inseridas entre as laterais do móvel. Suportes para pastas suspensas em ferro redondo maciço de ¼". Sistema de fechadura frontal para fechamento simultâneo das gavetas. Fundo fechado e inserido entre as laterais. Bordas revestidas em fita de PVC flexível colada em máquina no sistema hot melting de alta temperatura e arestas arredondadas. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida, vb sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos, não apresentando externamente parafusos. Sob o móvel deverão ser colocados 4 rodízios de 50 mm, em gel translúcido, com perfil paralelo, rolamentos nos eixos e suporte cromado, com uma capacidade de carga de 50 kg cada. Dois rodízios com trava e dois de giro livre, fixados ao móvel através de parafusos e buchas metálicas americanas.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etilíco Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 110 - MESA REUNIAO MDF 200X90X76CM

QUANTIDADE: 10 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 2.355,33

Mesa produzida em mdf amadeirado de 1,8 cm no painel sendo que laterais e tampo produzidos em mdf de 25mm, Acabamento em fita de bordas termoplástica extrudada, confecciona em PVC (cloreto de polivinila), acabamento de superfície texturizado, fixada pelo processo de colagem com adesivo "hot melting" em máquina sob alta temperatura, resistência ao arrancamento, dimensões nominais de 29 mm de largura e 2 mm de espessura. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos em 2 mm. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida vb sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no

móvel, não apresentando externamente parafusos. Pés niveladores antiderrapantes fixados através de chapa U. Medidas 200x90x76 cm(lpa).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025:

Nbr 16332:2014: Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014.

ITEM 111 - MESA SECRETARIA 160X60X76 COM 02 GAVETAS

QUANTIDADE: 80 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 1.640,00

Mesa produzida em mdf de 2,5 espessura nas laterais, painel e tampo, base e laterais de gaveteiros em mdf de 1,8 cm de espessura e gavetas construídas em mdf de 1,5 cm de espessura fixadas a mesa por meio de corrediças metálicas telescópicas e puxadores em alumínio tipo concha. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. Pés base \varnothing 2,2cm niveladores com sapatas antiderrapantes fixados através de chapa de aço u pintadas com tinta a pó epóxi hibrida eletrostaticamente com processo de banho em fosfato de ferro evitando o enferrujamento dos pés. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 160X60X76CM (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014, NBR 13966:2008 QUE ATENDA AOS ITENS 4.1 Ensaio de requisitos dimensionais, 4.2 Ensaio de requisitos gerais de segurança e usabilidade | Ensaio de estabilidade sob aplicação de carga vertical conforme o item 6.3.2 da Norma NBR 13966:2008; ; Ensaio de resistência sob aplicação de força horizontal conforme o item 6.3.4 da Norma NBR 13966:2008; Ensaio de resistência sob aplicação de força vertical conforme o item 6.3.5 da Norma NBR 13966:2008; Ensaio de fadiga sob aplicação de força horizontal conforme o item 6.3.6 da Norma NBR

13966:2008; Ensaio de fadiga sob aplicação de força vertical conforme o item 6.3.7 da Norma NBR 13966:2008; Ensaio de queda conforme o item 6.3.8 da Norma NBR 13966:2008; Ensaio de estabilidade com gavetas abertas conforme o item 6.3.3 da Norma NBR 13966:2008

LOTE 02 – VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 620.487,00

ITEM 01 - CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇO

QUANTIDADE: 269 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 1.287,67

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS a) Rodízios Componente utilizado para manter a estabilidade e mobilidade da cadeira, através de deslocamentos giratórios e lineares conforme manuseio do usuário. Rodízio de PU: Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando – se a pisos rígidos. O corpo do rodízio é confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono 1005/1010 com 6 mm de diâmetro, o qual é lubrificado afim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono 1008/1010 com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos. OBS: A mesma descrição acima se aplica para o rodízio de PU com 50 mm de diâmetro. Rodízio de PA: Constituído de duas roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6), dedicados assim para serem utilizadas em pisos carpetados. As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encaixado na base através de um anel elástico sob pressão. b) Base Componente utilizado para manter a estabilidade da cadeira, em todas as suas funcionalidades, e nivelamento sobre o piso. Base Standard Diretor: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Por fim o conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Base Piramidal: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodízios. c) Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no

cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm. O conjunto câmara pode receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi ou através de eletrodeposição de cromo (Cromeação), dependendo da configuração disponível para o produto. d) Mecanismo Conjunto mecânico que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos padrões ergonômicos. RelaxSystem: Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletrostático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui duas alavancas, uma localizado no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás para regulagem de altura da cadeira, e outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de reclinção. O mecanismo possui os seguintes recursos: - Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com possibilidade de travamento em qualquer posição, e relação de inclinação de 1:1. - Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. RelaxPlax: Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,5 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletrostático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui apenas uma alavanca localizada no lado direito, que ao ser rotacionada comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e ao ser puxada, e empurrada, trava e destrava o movimento de reclinção do encosto. O mecanismo possui os seguintes recursos: - Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com uma posição de travamento, e relação de inclinação de 1:1. - Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. e) Assento Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído por compensado multiplatinado de madeira com 15 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição a zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 55 mm. ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA Elaborado por: P&D ET 2.24.1 Revisão: 02 Data: 23/02/2023 Página 5 de 7 O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 501 mm de largura e 493 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma carenagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). g) Encosto Componente utilizado para sustentação da região do apoio lombar com a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é constituído por uma moldura que é fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Possui dimensões aproximadas de 463 mm de largura por 597 mm de altura. A superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% Poliéster tencionada, que é fixada à moldura por meio de um encaixe que ocorre entre o perfil de fixação, o qual é costurado nas bordas da tela, e o canal de encaixe presente na moldura, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. O encosto possui também apoio lombar fabricado através do processo de injeção de termoplástico. Este é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário em uma altura pré-definida que garante um apoio eficaz e confortável. A cadeira possui como opcional o apoio de cabeça, fabricado através do processo de injeção de termoplásticos. A superfície de contato com o usuário é composta por um revestimento vinílico atrelado a uma almofada de espuma ergonômica e flexível. Esta almofada possui densidade controlada de 28 kg/m³, podendo ocorrer

variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 20 mm. O apoio de cabeça é encaixado ao encosto e fixado por meio de um parafuso localizado na região inferior de forma a garantir que o mesmo não fique tão visível.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos: Laudo Ergonômico - NR 17

ITEM 02 - CADEIRA FIXA ESTOFADA

QUANTIDADE: 122 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 877,00

Cadeira com base Conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Sua configuração é definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4 mm, com espessura de 2,25 mm na base e 1,5 mm no suporte do assento. Ambos são fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e são unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores são fabricados em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. b) Assento Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar-se e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído por compensado multiplatinado de madeira com 15 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição a zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 55 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 501 mm de largura e 493 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma carenagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). c) Apoia Braços Conjunto mecânico de apoio e posicionamento dos braços de forma ergonômica e confortável. Apoio de braço fixo produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Esse modelo de apoia braço é exclusivo para esse modelo de cadeira sendo o único elemento responsável por realizar a ligação do encosto com o assento. O mesmo possui comprimento útil de aproximadamente 270 mm e 55 mm de largura. Para montar cada braço são utilizados dois parafusos allen flagelados, que se fixam ao encosto, e dois parafusos sextavados flagelados, que se fixam ao assento. d) Encosto Componente utilizado para sustentação da região do apoio lombar com a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é constituído por uma moldura que é fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Possui dimensões aproximadas de 463 mm de largura por 597 mm de altura. A superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% Poliéster tencionada, que é fixada à moldura por meio de um encaixe que ocorre entre o perfil de fixação, o qual é costurado nas bordas da tela, e o canal de encaixe presente na moldura, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. O encosto possui também apoio lombar fabricado através do processo de injeção de

termoplástico. Este é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário em uma altura pré-definida que garante um apoio eficaz e confortável.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos: Laudo Ergonômico - NR 17

ITEM 03 - CADEIRA PRESIDENTE

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 3.391,33

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS a) Rodízios Componente utilizado para manter a estabilidade e apoio ao piso e com a função de manter a mobilidade da cadeira, através de deslocamentos giratórios e lineares conforme manuseio do usuário. Rodízio de PU: Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. OBS: As mesmas descrições acima se aplicam para o rodízio de PP com 50 mm de diâmetro. b) Base Giratória Componente utilizado para manter a estabilidade da cadeira em todas as suas funcionalidades, principalmente nivelamento sobre o piso, oferecido em 4 modelos específicos conforme segue: Base de Alumínio: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 710 mm e constituída com 5 (cinco) pés de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna completa do cartucho a gás. O conjunto é fabricado em material de liga de alumínio (SAE 305), pelo processo de injeção sob pressão e submetido a um processo de pré-afinamento superficial pelo processo de lixadeira com lixa grana 80, possuindo na extremidade de cada pé integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. Base Stamp Cromada: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com 5 (cinco) pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 2,65 mm, conformadas por um processo de estampagem e travadas por soldagem MIG. Em suas extremidades existe um tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 fixado pelo processo de solda MIG. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/20, onde as pés são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolítica. O conjunto é constituído por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base. Fabricados pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Base Standard Diretor: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e constituída com 5 (cinco) pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pés são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão,

caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Base Piramidal: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado, fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízio. c) Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). d) Mecanismo Conjunto mecânico utilizado na conexão da estrutura do assento e que possui funcionalidades e recursos de regulagens; para manter o conforto do usuário dentro dos mais altos padrões de ergonomia. RelaxPlax: O mecanismo chamado RelaxPlax é um conjunto mecânico que possui uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo 1:1 de assento e encosto. A tensão deste reclinação é ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. A faixa de variação do reclinação é de 13,5°. O mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm, sendo fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de $\frac{1}{4}$ " x 1.1/4" e 4 calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Excêntrico: O mecanismo possui duas alavancas, sendo que uma comanda o acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento e a outra libera e trava o movimento de reclinação de assento e encosto sincronizado e proporcional, que possui 4 posições de travamento. É fabricado em chapa de aço ABNT 1010/1020 e tem seu corpo e acoplamento à coluna em alumínio fundido. Sendo fixado ao assento por meio de (04) quatro parafusos sextavados $\frac{1}{4}$ " x 1.1/4" com cabeças flangeadas. O conjunto Mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. e) Apoia Braços Conjunto de apoio para braços na condição fixa é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. Desenhado de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para apoio dos braços. Disponível nas versões preta e cromada. Sua estrutura é desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração elíptica com as medidas de 20,0 x 45,0 mm e espessura 1,5 mm, fabricada pelo processo mecânico de calandragem, unidas entre si por meio de soldagem MIG. Sobre o apoio metálico é fixado (por meio de porcas garras e parafusos) uma estrutura desenvolvida em madeira de reflorestamento, revestida com espuma e tapeçada em couro eco, proporcionando maior conforto ao usuário. A fixação do conjunto à estrutura da concha é feita através de dois suportes fixados na parte superior da concha, fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 4 mm, fixados por meio de parafusos Philips $\frac{1}{4}$ x $\frac{1}{2}$ ", e unidos ao apoia braços através de soldagem MIG. E dois suportes compostos por uma chapa fabricada em aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 3 mm e um tubo redondo (\varnothing 14), unidos através de soldagem MIG e fixados à concha por meio de parafusos sextavados $\frac{1}{4}$ x $\frac{3}{8}$ ", a união dos suportes ao apoia braços é feita por meio de pinos que são fixados ao tubo. Nas extremidades inferiores do apoia braços têm-se duas (02) ponteiras, desenvolvidas para

proteção e acabamento do conjunto, fabricadas em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), pelo processo de injeção. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida por pintura eletrostática epóxi pó ou cromeação. f) Concha: Assento/Encosto Concha unificada desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica, desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto constituído por uma (01) estrutura em concha dupla de compensado de madeira de reflorestamento, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus, totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Unidas por meio de dois (02) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 com espessura de 2,25 mm e parafusos sextavados $\frac{1}{4}'' \times \frac{1}{2}''$, ambos protegidos contra corrosão à base de eletrodeposição a zinco. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco, as dimensões giram em torno de 480 mm de largura do encosto 525 mm de largura do assento com profundidade de 455 mm e do encosto de 700 mm. Na estrutura da concha são fixadas três (03) almofadas de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômicas e fabricadas através de sistemas químicos à base de Polioli/Isocianato, pelo processo de laminação. A almofada do assento possui densidade controlada de 45 kg/m³, e a almofada do encosto possui densidade controlada de 30 kg/m³, podendo em ambas ocorrer variações de +/- 2 kg/m³. A terceira almofada tem a função de apoio de cabeça e densidade controlada de 30 kg/m³, podendo ocorrer variações de +/- 2 kg/m³. Todo conjunto é tapeçado em tecido de couro eco, onde inicialmente são cortados em forma de blank's, unidos pelo processo de costura e fixados nas almofadas pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Possui costura dupla vertical no encosto e assento sem costura. A regulagem de altura permite atender as medidas mínimas de 450 mm até a altura máxima de 560 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos: Laudo Ergonômico - NR 17

ITEM 04 - CADEIRA FIXA SEM BRAÇO

QUANTIDADE: 02 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 1.382,33

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS a) Estrutura Conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Sua configuração é definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4mm com parede de 2,25 mm. Possui uma travessas com formato definido de aço carbono ABNT 1008/1020 com função de facilitar a montagem do assento. Toda estrutura é fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos e é unida à travessa pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores são fabricados em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa a concha através de quatro parafusos sextavados flangeados localizados embaixo do assento, e quatro parafusos philipis localizados atrás do encosto, sendo dois em cada estrutura do apoio braço. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletrostático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. b) Concha A concha é unificada, desenvolvida com uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica os diversos biótipos de usuário. É constituída por compensado multilaminado de madeira com 15 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira com a estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na concha são fixadas

duas almofadas de espuma ergonômica e flexível, uma para o assento e outra para o encosto, à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de laminação. A almofada do encosto possui densidade controlada de 33 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10 %, e espessura média de 40 mm, já o assento possui densidade de 38 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 50 mm. Esse conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional e possui em suas extremidades cantos arredondados. c) Apoia Braços Conjunto mecânico de apoio para os braços, utilizado para posicionamento dos braços em posições ergonomicamente confortáveis. O apoio de braço fixado à estrutura é fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui dimensões aproximadas de 252 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem do apoio à estrutura são utilizados dois parafusos flangeados para plástico para cada braço.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos: Laudo Ergonômico - NR 17

ITEM 05 - CADEIRA FIXA PÉS ESQUI INVERTIDO

QUANTIDADE: 28 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 1.246,00

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS a) Base Conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Sua configuração é definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4mm com parede de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Base e suporte são fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e são unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém 4 (quatro) deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores são fabricados em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados flangeados ¼" x 1.¾". Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. b) Assento Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma laminada flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 490 mm (largura) x 485 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. c) Apoia Braços Conjunto mecânico de apoio para os braços, utilizado para posicionamento dos braços em posições ergonomicamente confortáveis. O apoio de braço fixado à estrutura é fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem do apoio à estrutura são utilizados 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0 x 25 mm para cada braço. d) Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica os mais variados biótipos de usuários. Conjunto constituído por compensado de madeira, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinnus com 12 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Suas

dimensões são aproximadamente 460 mm (largura) x 260 mm (altura) com cantos arredondados. Na estrutura do encosto é fixada 1 (uma) almofada de espuma laminada flexível à base de Poliuretano (PU). Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O encosto se fixa à estrutura por meio de 4 (quatro) parafusos fenda Philips com as dimensões aproximadas de ¼" x 1", que passam por dois suportes, fabricados em chapa de aço 1008/1020 com 4,0 mm de espessura cortados à laser e conformados mecanicamente para dar forma à peça, soldados nas extremidades das pernas dianteiras pelo processo de soldagem MIG.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos:

Laudo Ergonômico - NR 17, Certificada conforme norma ABNT NBR 13962: Versão 2018

ITEM 06 - CADEIRA GIRATORIA SECRETARIA

QUANTIDADE: 100 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 558,67

Cadeira de escritório: Giratória Operacional, tipo B, com braços reguláveis, com espaldar médio. Ajustes e funcionalidades: ajustes e movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro de 360 graus do assento e encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação do encosto. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico de alto desempenho, polipropileno com adição de fibra de vidro, material de excelente tenacidade e ótima resistência mecânica, além de ser 100% reciclável. O encosto possui células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Outro fator importante proporcionado pelo uso de tela flexível no revestimento do encosto é que este material não proporciona pontos de tensão, distribuindo o peso do usuário aplicado ao encosto de melhor maneira, pois a deflação da tela age como se este material se moldasse ao corpo do usuário. Encosto com dupla curvatura (transversal e sagital) para acomodação da região lombar, sendo interligado ao mecanismo através de uma lâmina com vinco interno de reforço estrutural, com espessura de 7 mm e largura de 60 mm, com acabamento em pintura eletrostática à pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, sendo que não ficam aparentes e nem acessíveis ao usuário os parafusos de fixação. Largura predominante da capa da coluna do encosto de 80 mm. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com, 12 pontos de parada e curso vertical de 55 mm. Espaldar operacional, de encosto médio, cuja extensão vertical é de 478 mm e largura do encosto na região do apoio lombar é de 450 mm. Assento: estruturado em compensado multiplatinado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Largura do assento 480 mm e profundidade 465 mm. Ajuste de altura do assento com curso vertical de 110 mm. mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilita ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento universal conforme padrão nacional com furação (160 x 200 mm) maior espaçamento e (125 x 125 mm) menor espaçamento. Plataforma segue em chapa de aço carbono estampada com espessura de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado e sistema de frenagem por freio fricção, e o usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 15 graus. Suporte do encosto é provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno para preservar segurança do usuário contra elementos ocultos. Elementos metálicos do mecanismo

construídos em chapa de aço apresentam tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro sendo a fibra adicionada em 30% da resina. Carenagem do braço injetada em polipropileno, bem como a alma do apoia. Apoia braço injetado em termoplástico e com dimensões de 75 mm de largura e 255 mm de comprimento. Curso de regulagem de altura de 68 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em mínimo, 8 pontos de parada. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança, com curso vertical de ajuste de 110 mm. Base de cinco patas arcada de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro com diâmetro externo total de 650 mm e formato.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos:

Laudos Ergonômico - NR 17

ITEM 07 - CADEIRA GIRATORIA SECRETARIA COM BRAÇO

QUANTIDADE: 100 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 702,00

Cadeira de escritório: Giratória Operacional, tipo B, com braços reguláveis, com espaldar médio. Ajustes e funcionalidades: ajustes e movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro de 360 graus do assento e encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação do encosto. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico de alto desempenho, polipropileno com adição de fibra de vidro, material de excelente tenacidade e ótima resistência mecânica, além de ser 100% reciclável. O encosto possui células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Outro fator importante proporcionado pelo uso de tela flexível no revestimento do encosto é que este material não proporciona pontos de tensão, distribuindo o peso do usuário aplicado ao encosto de melhor maneira, pois a deflação da tela age como se este material se moldasse ao corpo do usuário. Encosto com dupla curvatura (transversal e sagital) para acomodação da região lombar, sendo interligado ao mecanismo através de uma lâmina com vinco interno de reforço estrutural, com espessura de 7 mm e largura de 60 mm, com acabamento em pintura eletrostática à pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, sendo que não ficam aparentes e nem acessíveis ao usuário os parafusos de fixação. Largura predominante da capa da coluna do encosto de 80 mm. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com, 12 pontos de parada e curso vertical de 55 mm. Espaldar operacional, de encosto médio, cuja extensão vertical é de 478 mm e largura do encosto na região do apoio lombar é de 450 mm. Assento: estruturado em compensado multiplatinado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Largura do assento 480 mm e profundidade 465 mm. Ajuste de altura do assento com curso vertical de 110 mm. mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilita ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento universal conforme padrão nacional com furação (160 x 200 mm) maior espaçamento e (125 x 125 mm) menor espaçamento. Plataforma segue em chapa de aço carbono estampada com espessura de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de

retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado e sistema de frenagem por freio fricção, e o usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 15 graus. Suporte do encosto é provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno para preservar segurança do usuário contra elementos ocultos. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço apresentam tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro sendo a fibra adicionada em 30% da resina. Carenagem do braço injetada em polipropileno, bem como a alma do apoio. Apoio braço injetado em termoplástico e com dimensões de 75 mm de largura e 255 mm de comprimento. Curso de regulagem de altura de 68 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em mínimo, 8 pontos de parada. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança, com curso vertical de ajuste de 110 mm. Base de cinco patas arcada de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro com diâmetro externo total de 650 mm e formato. Cadeira deverá ser entregue com dois braços modelo corsa fixados por parafusos a base da cadeira.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos:

Laudo Ergonômico - NR 17

LOTE 03 – VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 223.202,00

ITEM 01 - POLTRONA MDF 60X60X85

QUANTIDADE: 71 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 2.341,33

Poltrona produzida em mdf de 2,5 cm nas laterais, encosto e base. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. Pés em alumínio fundido medindo 10cm de altura em formato cônico, com regulagem e fixados ao móvel, através de buchas metálicas americana e parafusos. A poltrona possui um estofado em tecido com espuma no assento e um outro estofado revestido com espuma para o encosto com costuras reforçadas garantindo a durabilidade dos mesmos. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 60X60X85 cm (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração),

Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014

ITEM 2 - POLTRONA MDF 120X60X85

QUANTIDADE: 01 UNIDADE

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 4.320,67

Poltrona produzida em mdf de 2,5 cm nas laterais, encosto e base. Acabamento em fitas de bordo pvc 0,20 cm espessura colada em máquina com sistema de colagem hot melting de alta temperatura sendo o ponto de encontro da fita de borda não deverá apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem o arrancamento devendo receber acabamento fresado após a colagem configurando acabamento em 2 mm arredondados. Pés em alumínio fundido medindo 10cm de altura em formato cônico, com regulagem e fixados ao móvel, através de buchas metálicas americana e parafusos. A poltrona possui uma estofado em tecido com espuma no assento e uma outro estofado revestido com espuma para o encosto com costuras reforças garantindo a durabilidade dos mesmo .A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida sistema de fixação para uniões entre painéis e laterais de mdf que possui travamento por meio de sistema excêntrico, que fixa o painel contra a lateral garantindo uma união firme, sem folgas e com acabamento superior, sendo que os parafusos utilizados para o seu travamento não ficam aparentes no móvel, não apresentando externamente parafusos. Medidas 120X60X85 cm (LxPxA).

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

Nbr 16332:2014 - Móveis De Madeira — Fita De Borda E Suas Aplicações — Requisitos E Métodos De Ensaio Que Atendam A: Ensaio De Determinação Da Resistência Ao Corte Cruzado Conforme Item 6.1.2 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Resistência Ao Álcool Etílico Conforme Item 6.1.3 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio De Colagem (Resistência À Tração), Conforme O Anexo A Da Norma Nbr 16332:2014 Com Resultado Obtido De No Mínimo 140 N. Ensaio Conforme De Resistência À Luz Uv Conforme Item 6.1.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência A Temperatura Conforme Item 6.2.1 Da Norma Nbr 16332:2014 Ensaio Conforme De Resistência À Temperatura E Umidade Conforme Item 6.2.2 Da Norma Nbr 16332:2014

ITEM 03 - PUFF BAG

QUANTIDADE: 10 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 495,67

Modulo em formato pera, com enchimento em flocos de isopor 70% e flocos de espuma 30%, revestimento em corano. Dimensões ø 80 x 110 cm (LPA)

ITEM 04 - SOFA RETANGULAR DOIS LUGARES

QUANTIDADE: 03 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 4.866,33

Sofá modular de 01 lugar individual côncavo de 30 graus com estrutura do tipo 04 pés formado à partir de 02 peças em “U” invertido em tubo circular de no mínimo 25,40 x 1,90 mm, travados entre si por travessas sob estofado em chapa de aço carbono de no mínimo 6,35 mm de espessura, elementos da estrutura travados entre si através de solda do tipo MIG/MAG e/ou parafusos, garantindo robustez e integridade dos elementos de fixação com tolerância, no mínimo, para os ensaios da ABNT NBR 15164:2004. Elementos metálicos com acabamento por meio de pintura eletrostática a pó e ponteiros de atrito com a superfície do piso injetadas em termoplástico de cor preta. Estofado de assento e encosto em estrutura realizada a partir de vários elementos de madeira compensada e elementos de madeira maciça, formando um volume prismático para posterior estofamento com espumas e tecido. Tais elementos de madeira para os principais pontos estruturais do estofado, quais sejam assento e bordos laterais, são realizados em compensado de no mínimo 13,5 mm de espessura. Espumas flexíveis de poliuretano de no mínimo 30 kg/m³ do tipo macia, com espessura mínima de 70 mm para a espuma da almofada do assento e 40 mm no ponto médio da almofada do encosto, assento com bordo frontal arredondado e base da sua superfície com pouca ou nenhuma conformação, encosto com conformação para apoio da região lombar do usuário, de acordo com requisitos ergonômicos universais. Revestimento de assento, encosto, contra encosto e laterais em tecido de trama do tipo panamá ou similar com fios de poliéster em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Modelagem do revestimento em costuras, para garantia de perfeito acabamento e integridade do estofamento ao longo da vida útil do produto, com fechamento inferior através de zíper ou de sistema tecnicamente equivalente. Manta de espuma flexível de poliuretano de 5 mm de espessura utilizada para uniformizar o acabamento do estofado. Elementos de união em chapa de aço de espessura mínima de 1,90 mm, cortados a laser e com pintura eletrostática a pó de cor preta, dispostos na lateral do módulo, um na porção lateral do assento e outro na porção lateral do encosto, ancorados ao compensado da lateral através de porcas de garra metálicas e zincadas cravados no elemento de madeira e parafusos do tipo Allen ou equivalente técnico. Principais dimensões do módulo côncavo a 30 graus de 01 lugar: Largura total mínima de 750 mm, altura total mínima de 750 mm, profundidade/comprimento total mínimo de 630 mm, profundidade mínima útil do assento de 440 mm, largura mínima útil do encosto na faixa central de altura de 650 mm, largura mínima útil do assento de 630 mm, altura mínima útil do encosto (distância vertical do topo do encosto no eixo de simetria até o centro geométrico do assento, medida pela porção frontal do encosto) de 340 mm e altura do ponto médio do assento em relação ao piso entre 400 e 500 mm.

ITEM 05 - SOFA QUADRADO UM LUGAR

QUANTIDADE: 06 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 3.251,33

Sofá modular de 01 lugar individual côncavo de 30 graus com estrutura do tipo 04 pés formado à partir de 02 peças em “U” invertido em tubo circular de no mínimo 25,40 x 1,90 mm, travados entre si por travessas sob estofado em chapa de aço carbono de no mínimo 6,35 mm de espessura, elementos da estrutura travados entre si através de solda do tipo MIG/MAG e/ou parafusos, garantindo robustez e integridade dos elementos de fixação com tolerância, no mínimo, para os ensaios da ABNT NBR 15164:2004. Elementos metálicos com acabamento por meio de pintura eletrostática a pó e ponteiros de atrito com a superfície do piso injetadas em termoplástico de cor preta. Estofado de assento e encosto em estrutura realizada a partir de vários elementos de madeira compensada e elementos de madeira maciça, formando um volume prismático para posterior estofamento com espumas e tecido. Tais elementos de madeira para os principais pontos estruturais do estofado, quais sejam assento e bordos laterais, são realizados em compensado de no mínimo 13,5 mm de espessura. Espumas flexíveis de poliuretano de no mínimo 30 kg/m³ do tipo macia, com espessura mínima de 70 mm para a espuma da almofada do assento e 40 mm no ponto médio da almofada do encosto, assento com bordo frontal arredondado e base da sua superfície com pouca ou nenhuma conformação, encosto com conformação para apoio da região lombar do usuário, de acordo com requisitos ergonômicos universais. Revestimento de assento, encosto, contra

encosto e laterais em tecido de trama do tipo panamá ou similar com fios de poliéster em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Modelagem do revestimento em costuras, para garantia de perfeito acabamento e integridade do estofamento ao longo da vida útil do produto, com fechamento inferior através de zíper ou de sistema tecnicamente equivalente. Manta de espuma flexível de poliuretano de 5 mm de espessura utilizada para uniformizar o acabamento do estofado. Elementos de união em chapa de aço de espessura mínima de 1,90 mm, cortados a laser e com pintura eletrostática a pó de cor preta, dispostos na lateral do módulo, um na porção lateral do assento e outro na porção lateral do encosto, ancorados ao compensado da lateral através de porcas de garra metálicas e zincadas cravados no elemento de madeira e parafusos do tipo Allen ou equivalente técnico. Principais dimensões do módulo côncavo a 30 graus de 01 lugar: Largura total mínima de 750 mm, altura total mínima de 750 mm, profundidade/comprimento total mínimo de 630 mm, profundidade mínima útil do assento de 440 mm, largura mínima útil do encosto na faixa central de altura de 650 mm, largura mínima útil do assento de 630 mm, altura mínima útil do encosto (distância vertical do topo do encosto no eixo de simetria até o centro geométrico do assento, medida pela porção frontal do encosto) de 340 mm e altura do ponto médio do assento em relação ao piso entre 400 e 500 mm. Medidas do assento 470 mm altura do assento 446 mm dimensão das base dos pés do sofá 667 mm e largura total do sofá 1340 mm

ITEM 6 - SOFA MEIA LUA

QUANTIDADE: 03 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 4.527,67

Sofá modular de 02 lugares convexo com assento em formato semicircular de 180 graus e torre central para encosto. Módulo com estrutura de 5 (cinco) apoios na superfície do piso, formada a partir de 03 (três) peças, sendo duas em “U” invertido e uma em formato aproximado ao “L”, sendo essas três peças fabricadas em tubo circular de no mínimo 25,40 x 1,90 mm, travados entre si por travessas sob estofado em chapa de aço carbono de no mínimo 6,35 mm de espessura, elementos da estrutura travados entre si através de solda do tipo MIG/MAG e/ou parafusos, garantindo robustez e integridade dos elementos de fixação com tolerância, no mínimo, para os ensaios da ABNT NBR 15164:2004. Elementos metálicos com acabamento por meio de pintura eletrostática a pó e ponteiros de atrito com a superfície do piso injetadas em termoplástico de cor preta. Estofado de assento e encosto em estrutura realizada a partir de vários elementos de madeira compensada e elementos de madeira maciça, formando um volume prismático para posterior estofamento com espumas e tecido. Tais elementos de madeira para os principais pontos estruturais do estofado, quais sejam assento e bordos laterais, são realizados em compensado de no mínimo 13,5 mm de espessura. Espumas flexíveis de poliuretano de no mínimo 30 kg/m³ do tipo macia, com espessura mínima de 70 mm para a espuma da almofada do assento e 40 mm no ponto médio da almofada do encosto, assento com bordo frontal arredondado e base da sua superfície com pouca ou nenhuma conformação, encosto com conformação para apoio da região lombar do usuário, de acordo com requisitos ergonômicos universais. Revestimento de assento, encosto, contra encosto e laterais em tecido de trama do tipo panamá ou similar com fios de poliéster em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Modelagem do revestimento em costuras, para garantia de perfeito acabamento e integridade do estofamento ao longo da vida útil do produto, com fechamento inferior através de zíper ou de sistema tecnicamente equivalente. Manta de espuma flexível de poliuretano de 5 mm de espessura utilizada para uniformizar o acabamento do estofado. Elementos de união em chapa de aço de espessura mínima de 1,90 mm, cortados a laser e com pintura eletrostática a pó de cor preta, dispostos na lateral do módulo, um na porção lateral do assento e outro na porção lateral do encosto, ancorados ao compensado da lateral através de porcas de garra metálicas e zincadas cravados no elemento de madeira e parafusos do tipo Allen ou equivalente técnico. Principais dimensões do módulo convexo de 180 graus de 02 lugares: Largura total mínima de 1130 mm, altura total mínima de 750 mm, profundidade/comprimento total mínimo de 630 mm, profundidade mínima útil do assento de 440 mm, largura mínima útil do encosto na faixa central de altura de 350 mm, largura mínima útil do assento de 1130

mm, altura mínima útil do encosto (distância vertical do topo do encosto no eixo de simetria até o centro geométrico do assento, medida pela porção frontal do encosto) de 340 mm e altura do ponto médio do assento em relação ao piso entre 400 e 500 mm.

LOTE 04 – VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 250.247,33

ITEM 01- CADEIRA 04 PÉS

QUANTIDADE: 202 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 354,00

Cadeira tipo 4 pés com assento encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 5 mm estrutura; Assento com largura de 430 mm e profundidade de 447 mm obtendo raio na aba frontal de 39mm para ergonomia do usuário, encosto com largura de 423 mm e extensão vertical do encosto em 237 mm; o encosto possui duas colunas verticais em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais para encaixe na estrutura com altura de 277 mm encobrendo a estrutura metálica, raio ergonômico do encosto em 476 mm. Encosto fixado a estrutura através de 2 rebite de repuxo de alumínio de forma oculta a base do assento da cadeira. Assento fixado a estrutura através de 4 rebite de repuxo de alumínio na parte inferior do assento em abas de fixação com reforços. Assento e encosto livre de vãos acessíveis que não causem danos aos usuários Estrutura em sua totalidade em tubo de 1 polegada na espessura 1,5 mm sendo duas colunas laterais interligadas por um arco traseiro configurando os pés traseiros e uma travessa frontal. estrutura deve ser unidas as partes entre si por meio de solda mig, configurando uma estrutura única recebendo tratamento e banho contra oxidação com disposição de fosfato de ferro, eliminar rebarbas, respingos de solda, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos para evitar danos aos usuários. Estrutura com tratamento anticorrosão e com fosfato de ferro e Pintura com tinta eletrostática em pó epóxi. Ponteiras dos pés em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais na mesma cor aplicada ao assento encosto e fixado por meio de encaixe ao tubo dos pés das cadeiras. Altura do chão ao assento – 46 cm - tolerância ± 1 cm.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025:

ABNT Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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 Não serão aceitos laudos técnicos emitidos para os fabricantes de matéria prima dos móveis.

ITEM 02 - LONGARINA 3 LUGARES

QUANTIDADE: 128 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 1.334,67

Longarina em 3 lugares com assento encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 5 mm estrutura; Assento com largura de 430 mm e profundidade de 447 mm obtendo raio na aba frontal de 39mm para ergonomia do usuário, encosto com largura de 423 mm e extensão vertical do encosto em 237 mm; o encosto possui duas colunas verticais em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais para encaixe na estrutura com altura de 277 mm encobrindo a estrutura metálica, raio ergonômico do encosto em 476 mm. Encosto fixado a estrutura através de 2 rebite de repuxo de alumínio de forma oculta a base do assento da cadeira. Assento fixado a estrutura através de 4 rebite de repuxo de alumínio na parte inferior do assento em abas de fixação com reforços. Assento e encosto livre de vãos acessíveis que não causem danos aos usuários Estrutura dos assentos encosto em sua totalidade em tubo de 1 polegada na espessura 1,5 mm sendo duas colunas laterais interligadas por um arco traseiro e uma travessa frontal. Base da longarina em estrutura em tubo de aço, seção redonda, com $\varnothing 1\frac{1}{4}$ de diâmetro, espessura de chapa de 0,15cm, sendo, cinco colunas curvadas em raio médio 6 cm a 90º; duas vigas para apoio do assento, e uma viga para interligar os pés. Partes metálicas devem ser unidas entre si, por meio de solda, configurando uma única estrutura. Devem receber tratamento contra oxidação, com disposição de fosfato de ferro. Eliminar rebarbas e respingos de solda. Esmerilhar juntas e arredondar cantos. Pintura em tinta em pó, "híbrida", eletrostática. Ponteira construída em polipropileno medindo aproximadamente 10cm x 4,3cm x 3,9cm x 1 1/4" (CAL), em formato bota, com três extensores de apoio ao piso, e furo central para fixação ao tubo com rebite de alumínio. Ponteiras internas em polipropileno injetado nos demais fechamentos, fixadas a estrutura através de encaixe. Medidas largura da longarina 165 cm altura dos assentos 46 cm.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025.

ABNT Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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

ITEM 03 - CADEIRA CAIXA

QUANTIDADE: 05 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 1.150,00

Cadeira com assento encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 5 mm estrutura; Assento com largura de 430 mm e profundidade de 447 mm obtendo raio na aba frontal de 39mm para ergonomia do usuário, encosto com largura de 423 mm e extensão vertical do encosto em 237 mm; o encosto possui duas colunas verticais em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais para encaixe na estrutura com altura de 277 mm encobrindo a estrutura metálica, raio ergonômico do encosto em 476 mm. Encosto fixado a estrutura através de 2 rebite de repuxo de alumínio de forma oculta a base do assento da cadeira. Assento fixado a estrutura através de 4 rebite de repuxo de alumínio na parte inferior do assento em abas de fixação com reforços. Assento e encosto livre de vãos acessíveis que não causem danos aos usuários Estrutura em sua totalidade em tubo de 1 polegada na espessura 1,5 mm sendo duas colunas laterais interligadas por um arco traseiro e uma travessa frontal. estrutura deve ser unidas as partes entre si por meio de solda mig, configurando uma estrutura única recebendo tratamento e banho contra oxidação com disposição de fosfato de ferro, eliminar rebarbas, respingos de solda, esmerilhar

juntas e arredondar cantos agudos para evitar danos aos usuários. Estrutura com tratamento anticorrosão e com fosfato de ferro e Pintura com tinta eletrostática em pó epóxi. Base da cadeira em Mecanismo: giratório com regulagem de altura com sistema de amortecimento a gás e rodízios com apoio aos pés com regulagem de altura. Altura do assento ao chão mínimo de 56cm máximo de 80 cm.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISO/IEC 17025.

ABNT Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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

ITEM 04 - CADEIRA 4 PES INFANTIL

QUANTIDADE: 06 UNIDADES

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL R\$ 358,67

Cadeira tipo 4 pés com assento encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 5 mm estrutura em sua totalidade em tubo de 1 polegada na espessura 1,5 mm sendo duas colunas laterais interligadas por um arco traseiro configurando os pés traseiros e uma travessa frontal. Estrutura deve ser unidas as partes entre si por meio de solda mig, configurando uma estrutura única recebendo tratamento e banho contra oxidação com disposição de fosfato de ferro, eliminar rebarbas, respingos de solda, esmerilhar juntas e arredondar cantos agudos, pintura com tinta eletrostática em pó epóxi híbrida. Assento com largura de 430 mm e profundidade de 360 mm obtendo raio na aba frontal de 36mm para ergonomia do usuário, encosto com largura de 423 mm e extensão vertical do encosto em 198 mm; o encosto possui duas colunas verticais para encaixe na estrutura com altura de 286 mm, raio ergonômico do encosto em 445 mm. Encosto fixado a estrutura através de 2 rebite de repuxo de alumínio de forma oculta a base do assento da cadeira. Assento fixado a estrutura através de 4 rebite de repuxo de alumínio na parte inferior do assento em abas de fixação com reforços. Assento e encosto livre de vãos acessíveis que não causem danos aos usuários. Ponteiros dos pés em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais na mesma cor aplicada ao assento encosto e fixado por meio de encaixe ao tubo dos pés das cadeiras. Altura do chão ao assento – 35cm - tolerância ± 1cm.

O licitante vencedor deverá apresentar em 15 dias os seguintes laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro para o fabricante dos móveis conforme ABNT NBR ISO/IEC 17025:

ABNT Nbr 11003:2009(Versão Corrigida 2010) – Determinação Da Verificação Da Aderência Da Camada. ABNT Nbr 10443:2008 - Tintas E Vernizes - Determinação Da Espessura Da Película Seca Sobre Superfícies Rugosas - Método De Ensaio Nbr 8094:1983 – Material Metálico Revestido E Não Revestido Corrosão Por Exposição À Névoa Salina 240 Horas 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 Não serão aceitos laudos técnicos emitidos para os fabricantes de matéria prima dos móveis.

3. AMOSTRA

Deverão ser apresentadas em até 5 dias amostras para os itens relacionados abaixo:

| Lotes | Itens |
|-------|---|
| 01 | 01,03,14,33,34,43,49,55,91,106,107 e 111. |
| 02 | 01 e 02 |
| 03 | 01 e 02 |
| 04 | 01 e 02 |

4. PRAZO DO CONTRATO

A ata de Registro de preço terá o prazo de validade de 12(doze) meses, havendo a possibilidade da renovação por igual período.

5. JUSTIFICATIVA

A inauguração de novos prédios exige a aquisição de mobiliário adequado para assegurar um ambiente de trabalho funcional, confortável e produtivo.

Pretende-se ainda, realizar a substituição de alguns móveis que se encontram com considerável desgaste natural, provocado por período estendido de utilização.

Ambientes de trabalho bem equipados e organizados facilitam a execução das tarefas diárias, aumentando a eficiência e a produtividade dos funcionários. Trata-se da necessidade de aquisição de MOBILIÁRIO DE ESCRITÓRIO para atender as Secretarias de Gestão Pública e Saúde.

6. MODO DE EXECUÇÃO DO SERVIÇO OU DE FORNECIMENTO DO OBJETO

6. As entregas deverão ser realizadas em até 30 (trinta) dias corridos, após a emissão da Autorização de Fornecimento.

6.2. As entregas deverão ser realizadas no endereço abaixo:

Almoxarifado – Rua Líbano, 50 – Vilarajo – Cabreúva/SP.

Horário: 7h às 11h e das 13h às 15h.

5.4. O licitante vencedor deverá fornecer o produto contratado de acordo com a demanda, devendo ser analisado pelo responsável do recebimento no endereço acima estabelecido.

5.5. Eventual pedido de prorrogação deverá ser protocolado, antes do vencimento do prazo de entrega, devidamente justificado, para ser submetido à apreciação superior.

5.6. Correrão por conta do licitante vencedor, as despesas para efetivo atendimento ao objeto licitado, tais como embalagens, seguro, transportes, tributos, encargos trabalhistas e previdenciários e a entrega deverá ocorrer sem prejuízo dos serviços normais da Prefeitura de Cabreúva.

6. CONDIÇÕES DE MEDIÇÃO E PAGAMENTO

6.1 O pagamento será realizado em até 30 dias.

6.2 O fornecedor deverá apresentar Nota Fiscal no ato da entrega da mercadoria.

7. CRITÉRIO DE SELEÇÃO DO FORNECEDOR

Menor preço.

ANEXO II

DOCUMENTOS NECESSÁRIOS PARA HABILITAÇÃO

1. HABILITAÇÃO JURÍDICA

- 1.1 Registro empresarial na Junta Comercial, no caso de empresário individual (ou cédula de identidade em se tratando de pessoa física não empresário);
- 1.2 Ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial, tratando-se de sociedade empresária;
- 1.3 Documentos de eleição ou designação dos atuais administradores, tratando-se de sociedade empresária;
- 1.4 Ato constitutivo devidamente registrado no Registro Civil de pessoas Jurídicas tratando-se de sociedade não empresária, acompanhado de prova de diretoria em exercício;
- 1.5 Decreto de autorização, tratando-se de sociedade estrangeira no país e ato de registro ou autorização para funcionamento expedida pelo órgão competente, quando assim o exigir.
- 1.6 As microempresas (ME) e empresas de pequeno porte (EPP), visando ao exercício da preferência prevista na Lei Complementar nº. 123/06 deverão firmar DECLARAÇÃO.
 - 1.6.1 Os microempresários individuais, por serem dispensados de apresentar Certidão expedida pela Junta Comercial, deverão apresentar o certificado de Condição de Microempreendedor Individual; Os Microempresários Individuais deverão comprovar o ramo de atividade compatível mediante a apresentação do Certificado da Condição de Microempresário Individual;

2. REGULARIDADE FISCAL E TRABALHISTA

- 2.1 Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas do Ministério da Fazenda (CNPJ);
- 2.2 Prova de inscrição no cadastro de contribuintes estadual ou municipal, se houver, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;
- 2.3 Prova de regularidade fiscal emitida pelas Fazendas Federal, Estadual e Municipal do domicílio ou sede do licitante, ou outra equivalente, na forma da lei, mediante a apresentação das seguintes certidões:
 - 2.3.1 Certidão Negativa ou Positiva com Efeitos de Negativa de Tributos Mobiliários, expedida pela Fazenda Municipal;
 - 2.3.2 Certidão de Regularidade do ICMS – Imposto sobre Circulação de Mercadorias e Serviços, expedida pela Fazenda Estadual ou Certidão Negativa ou Positiva com Efeito de Negativa de Débitos Tributários expedida pela Procuradoria Geral do Estado respectivo, ou declaração de isenção ou de não incidência assinada pelo representante legal do licitante, sob as penas da lei;

2.3.3 Prova de Regularidade para com a Fazenda Federal através da Certidão Conjunta Negativa de Débitos ou Positiva com efeito de Negativa, relativa a Tributos Federais (inclusive as contribuições sociais) e à Dívida Ativa da União;

2.3.4 Prova de regularidade relativa ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS), mediante a apresentação de CRF – Certificado de Regularidade do FGTS;

2.3.5 Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas - CNDT ou Positiva de Débitos Trabalhistas com Efeitos de Negativa, em cumprimento à Lei nº 12.461/2011 e à Resolução Administrativa TST nº 1470/2011;

OBSERVAÇÃO: Poderão ser apresentadas CERTIDÕES POSITIVAS COM EFEITOS DE NEGATIVA, conforme artigo 206 do Código tributário Nacional (Lei N° 5.172 de 25 de outubro de 1966).

3 QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO FINANCEIRA

3.1 Certidão negativa de falência expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica, cuja pesquisa tenha sido realizada em data não anterior a 90 (noventa) dias da data prevista para a apresentação dos envelopes;

3.2 Certidão negativa de recuperação judicial ou extrajudicial expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica;

3.3 Nas hipóteses em que a certidão encaminhada for positiva, deve o licitante apresentar comprovante da homologação/deferimento pelo juízo competente do plano de recuperação judicial/extrajudicial em vigor, conforme Súmula nº 50 do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo.

4. QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

4.1 Prova de aptidão para o fornecimento de materiais/prestação de serviços pertinentes e compatíveis em características, quantidades e prazos com o objeto desta licitação, por meio da apresentação de Atestado(s) expedido(s) por pessoa jurídica de direito público ou privado, necessariamente em nome do licitante, e que indique expressamente o fornecimento compatível com o objeto desta licitação.

4.1.1 Entende-se por compatíveis o(s) atestados(s) que comprove(m) capacidade de fornecimento de 50% (cinquenta por cento) da execução pretendida.

5. DECLARAÇÕES COMPLEMENTARES DE APRESENTAÇÃO OBRIGATÓRIA:

5.1 Declaração de pleno cumprimento dos requisitos de habilitação.

5.2 Em se tratando de microempresa ou de empresa de pequeno porte, declaração subscrita por representante legal do licitante afirmando o seu enquadramento nos critérios previstos no artigo 3º da Lei Complementar Federal nº 123/2006, bem como sua não inclusão nas vedações previstas no mesmo diploma legal.

5.3 Em se tratando de cooperativa que preencha as condições estabelecidas no artigo 34 da Lei Federal nº 11.488/2007, declaração subscrita por representante legal do licitante afirmando que seu estatuto foi

adequado à Lei Federal nº 12.690/2012 e que auferir Receita Bruta até o limite definido no inciso II do caput do art. 3º da Lei Complementar Federal nº 123/2006.

5.4 Declaração de que cumpre as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, previstas no art. 93 da Lei nº 8.213/1991.

6. DISPOSIÇÕES GERAIS:

6.1 Os documentos exigidos para fins de habilitação serão apresentados por meio eletrônico, via Sistema BBMNET.

6.1.1 Havendo dúvida sobre a veracidade do documento, será exigida a apresentação dos originais não-digitais.

6.2 Os documentos exigidos para fins de habilitação poderão ser substituídos por registro cadastral emitido por órgão ou entidade pública, desde que o registro tenha sido feito em obediência ao disposto na Lei nº 14.133/2021.

6.3 Eventual inabilitação do licitante será considerada para fins de apuração da veracidade das informações prestadas na declaração de cumprimento aos requisitos de habilitação, conforme o art. 63, I, da Lei nº 14.133/2021.

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

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

6.6 Os documentos adicionais exigidos para habilitação serão enviados por meio do sistema, em formato digital, no prazo estipulado pelo pregoeiro.

6.7 Após a vinculação dos documentos para habilitação, não será permitida a substituição ou a apresentação de novos documentos, salvo em sede de diligência:

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

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

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



Prefeitura de Cabreúva
Setor de Compras

Rua Floriano Peixoto, nº 158, Centro
Cabreúva/SP - CEP: 13315-000
Tel.: 11-4528 8302
cabreuva@cabreuva.sp.gov.br
www.cabreuva.sp.gov.br

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

ANEXO III

MODELO – FICHA TÉCNICA DESCRITIVA DO OBJETO (a ser enviada por meio eletrônico)

Pregão Eletrônico ___/2024

Processo Administrativo ____/2024

| Item | Qtd | Unidade | Descrição | Vlr Unit. | Vlr Total |
|-------------------------|-----|---------|-----------|-----------|-----------|
| 1 | | | | | |
| Valor total da proposta | | | | | |

- A) Declaramos, para todos os fins de direito, que cumprimos plenamente os requisitos de habilitação e que nossa proposta está em conformidade com as exigências do instrumento convocatório (Edital);
- B) Declaramos que estamos sob regime de Tributação de Microempresa e Empresa de Pequeno Porte, conforme estabelece o artigo 3º da Lei Complementar 147, de 07 de agosto de 2014¹;
- C) A proposta terá validade de 60 (sessenta) dias, a partir da data de abertura do pregão;
- D) Declaramos conhecer os termos do instrumento convocatório que rege a presente licitação.

¹ Somente na hipótese de o licitante ser microempresa (ME) ou Empresa de Pequeno Porte (EPP)

ANEXO V

MINUTA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

Ata de Registro de Preços ____/202x

Aos ____ dias do mês de ____ de 202x, na cidade de Cabreúva, Estado de São Paulo a Prefeitura de Cabreúva, situada a Rua Floriano Peixoto, 158, Centro, devidamente representada pelo Sr. Antonio Carlos Mangini, Prefeito Municipal, portador do RG N° _____ e CPF _____, e a pessoa jurídica _____, inscrita no CNPJ sob o N° _____, com sede a _____, CEP _____, Telefone (____)____-____, endereço de e-mail _____, por seu representante legal, Sr(a) _____, portador do RG N° _____ e CPF _____, acordam proceder, nos termos da Lei Federal N° 14.133/2021, Decreto Municipal N° 1.740/2024, observadas as demais normas legais aplicáveis do Edital do Pregão em epígrafe, ficando registrados os preços conforme segue:

Item – Descrição – Marca/Modelo – Quantidade - Valor

1. A presente Ata tem valor total estimado de R\$ _____
2. Este instrumento não obriga o MUNICÍPIO a firmar contratações nas quantidades estimadas, podendo ocorrer licitações específicas para a aquisição do(s) objeto(s), obedecida a legislação pertinente, sendo assegurada a Detentora a preferência de fornecimento, em igualdade de condições.
3. O presente registro de preços terá vigência de 1(um) ano, contado da data de assinatura deste instrumento, podendo ser prorrogado por igual período, desde que comprovado o preço vantajoso, à critério do MUNICÍPIO, nos termos da legislação vigente.
4. A assinatura da presente Ata implicará plena aceitação, por parte da Detentora, das condições estabelecidas no Edital de licitação, Termo de Referência e seus Anexos.
5. A presente ata será divulgada em sítio eletrônico oficial do MUNICÍPIO e no Portal Nacional de Contratações Públicas - PNCP, conforme disposto do artigo 94 da Lei Federal 14.133/21.
6. Qualquer alteração na presente ata somente poderá ser realizada mediante termo aditivo formalizado entre as partes.
7. Os preços registrados poderão ser alterados em decorrência de eventual redução de preços praticados no mercado ou de ato que eleve o custo dos bens, obras ou serviços registrados, nas seguintes situações:
 - a) em caso de força maior, caso fortuito ou fato do príncipe ou em decorrência de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, que inviabilizem a execução da ata tal como pactuado, nos termos da alínea "d" do inciso II do caput do art. 124 da Lei Federal nº 14.133/21;
 - b) decorrente de criação, alteração ou extinção de quaisquer tributos ou encargos legais ou a superveniência de disposições legais, com comprovada repercussão sobre os preços registrados;
 - c) resultante da previsão no edital ou no aviso de contratação direta de cláusula de reajustamento ou repactuação sobre os preços registrados, nos termos da Lei Federal nº 14.133/21.
8. Em caso de prorrogação da vigência da presente Ata de Registro de Preços, poderá ser concedido reajuste ou a repactuação mediante expressa solicitação da DETENTORA, após análise e negociação com o MUNICÍPIO, e terá incidência de pagamento a partir da data do protocolo do pedido, mantendo-se como base a data de apresentação da proposta, podendo vigorar após um ano da mesma data.
9. O MUNICÍPIO, por meio do órgão interessado, efetuará a fiscalização do fornecimento ou da prestação de serviços a qualquer instante, solicitando à beneficiária do registro nesta consignado, informações e providências sempre que entender conveniente, devendo essa prestar os esclarecimentos desejados, bem como comunicar ao MUNICÍPIO

quaisquer fatos ou anormalidades que porventura possam prejudicar o bom cumprimento da contratação.

10. O registro do fornecedor será cancelado pelo MUNICÍPIO quando:

- a) quando descumprir as condições da Ata de Registro de Preços, sem motivo justificado;
- b) não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado;
- c) sofrer sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 156 da Lei Federal nº 14.133/21.

12. Em todos os casos será assegurado o direito ao contraditório e a ampla defesa do interessado.

13. A ação ou omissão total ou parcial da fiscalização não eximirá a Detentora de total responsabilidade de executar o fornecimento ou a prestação de serviço. Na hipótese de não cumprimento das condições estabelecidas nesta Ata e/ou na contratação, a Detentora estará passível de sofrer as penalidades previstas no Edital em conformidade com a legislação vigente.

14. O foro para dirimir questões relativas a presente ata será o da Comarca de Cabreúva, com exclusão de qualquer outro.

Cabreúva, ____ de _____ de 202x

Contratada

Antonio Carlos Mangini

Prefeitura de Cabreúva

ANEXO LC-01 - TERMO DE CIÊNCIA E DE NOTIFICAÇÃO (CONTRATOS)

(REDAÇÃO DADA PELA RESOLUÇÃO Nº 11/2021)

CONTRATANTE: PREFEITURA MUNICIPAL DE CABREÚVA

CONTRATADA:

CONTRATO Nº(DEORIGEM): Nº

OBJETO:

Pelo presente TERMO, nós, abaixo identificados:

1. Estamos CIENTES deque:

- a) o ajuste acima referido, seus aditamentos, bem como o acompanhamento de sua execução contratual, estarão sujeitos a análise e julgamento pelo Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, cujo trâmite processual ocorrerá pelo sistema eletrônico;
- b) poderemos ter acesso ao processo, tendo vista e extraindo cópias das manifestações de interesse, Despachos e Decisões, mediante regular cadastramento no Sistema de Processo Eletrônico, em consonância com o estabelecido na Resolução nº 01/2011 do TCESP;
- c) além de disponíveis no processo eletrônico, todos os Despachos e Decisões que vierem a ser tomados, relativamente ao aludido processo, serão publicados no Diário Oficial do Estado, Caderno do Poder Legislativo, parte do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, em conformidade com o artigo 90 da Lei Complementar nº 709, de 14 de janeiro de 1993, iniciando-se, a partir de então, a contagem dos prazos processuais, conforme regras do Código de Processo Civil;
- d) as informações pessoais dos responsáveis pela contratante e interessados estão cadastradas no módulo eletrônico do “Cadastro Corporativo TCESP – CadTCESP”, nos termos previstos no Artigo 2º das Instruções nº01/2020, conforme “Declaração(ões) de Atualização Cadastral” anexa(s);
- e) é de exclusiva responsabilidade do contratado manter seus dados sempre atualizados.

2. Damo-nos por NOTIFICADOS para:

- a) O acompanhamento dos atos do processo até seu julgamento final e conseqüente publicação;

b) Se for o caso e de nosso interesse, nos prazos e nas formas legais e regimentais, exercer o direito de defesa, interpor recursos e o que mais couber.

Cabreúva/SP, _____, de _____ de 202x

AUTORIDADE MÁXIMA DO ÓRGÃO/ENTIDADE:

Nome: ANTONIO CARLOS MANGINI

Cargo: PREFEITO

CPF: 086.257.178-29

**RESPONSÁVEIS PELA HOMOLOGAÇÃO DO CERTAME OU RATIFICAÇÃO DA
DISPENSA/INEXIGIBILIDADE DE LICITAÇÃO:**

Nome: ANTONIO CARLOS MANGINI

Cargo: PREFEITO

CPF: 086.257.178-29

Assinatura: _____

RESPONSÁVEIS QUE ASSINARAM O AJUSTE:

Pelo contratante:

Nome: ANTONIO CARLOS MANGINI

Cargo: PREFEITO

CPF: 086.257.178-29

Assinatura: _____

Pela contratada:

Nome:

Cargo:

CPF:

Assinatura: _____

ORDENADOR DE DESPESAS DA CONTRATANTE:

Nome: ANTONIO CARLOS MANGINI

Cargo: PREFEITO

CPF: 086.257.178-29

Assinatura: _____

GESTOR DO CONTRATO:

Nome:

Cargo:

CPF:

Assinatura: _____

DEMAIS RESPONSÁVEIS (*):

Tipo de ato sob sua responsabilidade: _____

Nome: _____

Cargo: _____

CPF: _____

Assinatura: _____

(*) - O Termo de Ciência e Notificação e/ou Cadastro do(s) Responsável(is) deve identificar as pessoas físicas que tenham concorrido para a prática do ato jurídico, na condição de ordenador da despesa; de partes contratantes; de responsáveis por ações de acompanhamento, monitoramento e avaliação; de responsáveis por processos licitatórios; de responsáveis por prestações de contas; de responsáveis com atribuições previstas em atos legais ou administrativos e de interessados relacionados a processos de competência deste Tribunal. Na hipótese de prestações de contas, caso o signatário do parecer conclusivo seja distinto daqueles já arrolados como subscritores do Termo de Ciência e Notificação, será ele objeto de notificação específica. *(inciso acrescido pela Resolução nº 11/2021).*