

EDITAL DE PREGÃO ELETRÔNICO Nº 09/19
PROCESSO Nº 032/19

A PREFEITURA MUNICIPAL DE JUQUIÁ, estabelecida à Rua Mohamad Said Hedjazi, Nº 42, Bairro Floresta, Juquiá/SP, inscrita no CNPJ/MF sob o nº 46.585.964/0001-40, através do Senhor ALAN RODRIGO DE ALMEIDA CORREA, usando da competência delegada ao Secretário Municipal de Governo e Administração, torna público, para o conhecimento dos interessados, que fará realizar licitação na modalidade, PREGÃO ELETRÔNICO objetivando o Registro de Preços para Aquisição de mobiliários, eletrodomésticos e eletroeletrônicos para os equipamentos públicos da Secretaria Municipal de Assistência e Desenvolvimento Social. A licitação será regida pela legislação vigente, especialmente as Leis Federais nºs 10.520/02 e 8.666/93, bem como pelo Decreto Municipal 385/2009 de 26 de fevereiro de 2009, o Decreto Municipal 553/2010 de 11 de agosto de 2010, Decreto Municipal 608/2011 de 15 de fevereiro de 2011 e Lei Complementar nº 123/06 e suas alterações, e demais condições estabelecidas neste Edital e Anexos.

Tipo de licitação: Menor Preço por Item.

RECEBIMENTO DAS PROPOSTAS: Até às 08h00min. do dia 06 de maio de 2019.

ABERTURA DAS PROPOSTAS: às 08h:30min. do dia 06 de maio de 2019.

INÍCIO DA SESSÃO DE DISPUTA DE PREÇOS: às 09h:00min. do dia 06 de maio de 2019.

TEMPO DE DISPUTA POR ITEM: 02 minutos, acrescido do tempo aleatório que pode variar de 00:00:01 (um segundo) à 00:30:00 (trinta minutos), determinado pelo sistema.

1. DO OBJETO – Tem por objeto o presente Edital de pregão eletrônico o Registro de Preços para Aquisição de mobiliários, eletrodomésticos e eletroeletrônicos para os equipamentos públicos da Secretaria Municipal de Assistência e Desenvolvimento Social, conforme Anexo I deste Edital.

1.1. Compõem este Edital os seguintes anexos:

Anexo I Termo de referência.

Anexo II Minuta da Ata de Registro de Preços

Anexo III Exigências para Habilitação

Anexo IV Modelo de declaração de Conformidade

Anexo V Modelo de carta proposta para fornecimento do objeto do Edital

Anexo VI Modelo de declaração de enquadramento em regime de Micro empresa ou empresa de Pequeno Porte (na hipótese do licitante ser uma ME ou EPP)

2. DISPOSIÇÕES PRELIMINARES

2.1 O pregão eletrônico será realizado em sessão pública, por meio da Internet, mediante condições de segurança, criptografia e autenticação, em todas as suas fases, através da inserção e monitoramento de dados gerados ou transferidos para o aplicativo "BBMNET Licitações", constante da página eletrônica do BBMNET – Licitações Públicas, no endereço www.bbmnetlicitacoes.com.br.

2.2 A utilização do sistema de pregão eletrônico da Bolsa Brasileira de Mercadorias está consubstanciada nos §§ 2º e 3º do artigo 2º da Lei 10.520 de 17 de julho de 2002.

2.3 Os trabalhos serão conduzidos por Pregoeiro indicado pela Portaria nº 003/2019, mediante a inserção e monitoramento de dados gerados ou transferidos para o aplicativo "Licitações" constante da página eletrônica da Bolsa Brasileira de Mercadorias (www.bbmnetlicitacoes.com.br).

2.4 O presente Edital se submete integralmente ao disposto nos artigos 42, 43, 44, 45 e 46 da Lei Complementar 123, de 14 de dezembro de 2006 e alterações.

3. CONDIÇÕES PARA PARTICIPAÇÃO NO PREGÃO

3.1 Poderão participar deste Pregão Eletrônico os interessados que atenderem a todas as exigências, inclusive quanto à documentação constante deste Edital e seus Anexos, observando-se as devidas ressalvas e benefícios conferidos às microempresas e empresas de pequeno porte, conforme a Lei Complementar 123/2006 com as alterações inseridas pela lei complementar 147/2014.

3.2 A participação no Pregão implica, automaticamente, na aceitação integral dos termos deste Edital e seus anexos e Leis aplicáveis.

3.3 Estarão impedidos de participar de qualquer fase do processo, os licitantes que se enquadrem em uma ou mais das situações a seguir:

- a) Empresa que esteja suspensa de licitar com a Prefeitura Municipal de Juquiá e/ou declarada inidônea pela Administração Pública Direta ou Indireta, Federal, Estadual ou Municipal;
- b) Empresa que tenha como sócio(s) servidor(es) ou dirigente(s) de qualquer esfera governamental da Administração Municipal;
- c) Que estejam reunidas em consórcio e sejam controladoras, coligadas ou subsidiárias entre si;
- d) Empresas estrangeiras que não possuam sede no país;

3.4 Para participar do pregão o interessado deverá previamente se credenciar junto a Bolsa Brasileira de Mercadorias, provedora do sistema, até o horário limite fixado no Edital para o término do acolhimento da proposta inicial de preços, com a apresentação do termo de credenciamento e documentos cadastrais.

3.4.1 Como requisito para participação no pregão eletrônico o licitante deverá manifestar em campo próprio do sistema, que cumpre plenamente os requisitos de habilitação e que sua proposta está em conformidade com as exigências do instrumento convocatório.

3.4.2 As microempresas ou empresas de pequeno porte que desejarem fazer uso dos benefícios da Lei Complementar 123/2006, deverão informar sua condição de ME-EPP no campo próprio do sistema quando do cadastro da proposta sem, contudo, identificar-se, sob pena de desclassificação.

3.4.2.1 Caso a microempresa ou empresa de pequeno porte não proceda da forma estabelecida no item anterior, interpretar-se-á como renúncia tácita aos benefícios da Lei Complementar 123/2006 e Lei Complementar 147, de 07 de agosto de 2014.

3.5 Os quantitativos do objeto desta licitação estão divididos em (cota principal) e (cota reservada), conforme discriminado no Anexo I do Edital.

3.5.1 Da cota principal:

3.5.1.1 Itens abertos para a participação de todos os interessados, inclusive os que se enquadrem **na condição de "Microempresa – ME" ou "Empresa de Pequeno Porte – EPP" e que atuem no ramo de atividade referente ao objeto licitado.**

3.5.1.2 Para esta cota principal permanecerá o direito de preferência para as ME (Microempresas) e EPP (Empresa de Pequeno Porte), conforme estabelece o Art. 44 § 2º da Lei Complementar nº 123, alterada pela Lei Complementar nº 147/14.

3.5.2 Da cota reservada:

3.5.2.1 Itens constituídos por até 25% (vinte e cinco por cento) do quantitativo do respectivo objeto, estão abertos **para a participação exclusiva de "Microempresa – ME" e "Empresa de Pequeno Porte – EPP", sem prejuízo de sua participação nos itens da cota principal**, e que atuem no ramo de atividade referente ao objeto licitado, conforme determina o artigo 48 da Lei Complementar nº 123, alterada pela Lei Complementar nº 147/14.

3.5.2.2 Na hipótese de não haver vencedor para a cota reservada, esta poderá ser adjudicada ao vencedor da cota principal ou, diante de sua recusa, aos licitantes remanescentes, desde que pratiquem o preço do primeiro colocado da cota principal.

3.5.2.3 Na hipótese de uma mesma empresa sagrar-se vencedora da Cota Principal e da Cota Reservada para o mesmo item, será registrado para ambas as cotas apenas o menor preço, ou seja, é expressamente vedado que um mesmo fornecedor pratique preços distintos para os mesmos itens.

3.5.2.4 A participação nos itens expressamente reservados às Microempresas (ME) e Empresas de Pequeno Porte (EPP), por licitante que não se enquadra na definição legal reservada a essas categorias, configura fraude ao certame, sujeitando a mesma à aplicação de penalidade de impedimento de licitar e contratar com a Administração Pública, sem prejuízo das multas previstas neste Edital e das demais cominações legais.

4. DO CREDENCIAMENTO DO LICITANTE NO PORTAL BBMNET

4.1 Os procedimentos para credenciamento e obtenção da chave e senha de acesso poderão ser iniciados diretamente no site de licitações no endereço eletrônico www.bbmnetlicitacoes.com.br, acesso "credenciamento – licitantes (fornecedores)".

4.2 As dúvidas e esclarecimentos sobre credenciamento no sistema eletrônico poderão ser dirimidas através da central de atendimento aos licitantes, por telefone, WhatsApp, Chat ou e-mail, disponíveis no endereço eletrônico www.bbmnetlicitacoes.com.br.

4.2.1 Qualquer dúvida dos interessados em relação ao acesso no sistema BBMNET Licitações poderá ser esclarecida através dos canais de atendimento da Bolsa Brasileira de Mercadorias, de segunda a sexta-feira, das 8 às 18 horas (horário de Brasília) através dos canais informados no site www.bbmnetlicitacoes.com.br.

5. A CONDUÇÃO DO PREGÃO ELETRÔNICO

5.1 O sistema está configurado para realizar todas as etapas do pregão eletrônico, compreendendo a publicação do edital, credenciamento dos participantes, recebimento de propostas, abertura e exame das propostas apresentadas, lances, desempate para ME/EPP, classificação e aceitação do melhor lance, julgamento de habilitação, declaração do vencedor, recebimento de recursos, adjudicação e homologação do objeto e ata eletrônica.

5.2 O pregão eletrônico será conduzido pelo pregoeiro, com o auxílio da equipe de apoio, que terá as seguintes atribuições:

- a) Acompanhar os trabalhos da equipe de apoio;
- b) Responder as solicitações de esclarecimentos formuladas pelos interessados;
- c) Abrir as propostas iniciais de preços;
- d) Analisar a aceitabilidade das propostas;
- e) Desclassificar propostas indicando os motivos;
- f) Conduzir os procedimentos relativos aos lances e à escolha da proposta do lance de menor preço, respeitando os benefícios à microempresa e empresa de pequeno porte;
- g) Verificar a habilitação do proponente classificado em primeiro lugar;
- h) Declarar o vencedor;
- i) Receber, examinar e decidir sobre a pertinência dos recursos;
- j) Elaborar a ata da sessão com o auxílio eletrônico;
- k) Encaminhar o processo à autoridade superior para homologar e autorizar a contratação;
- l) Abrir processo administrativo para apuração de irregularidades visando a aplicação de penalidades previstas na legislação.

6. DO ENVIO DAS PROPOSTAS, FORMULAÇÃO DOS LANCES E DECLARAÇÃO DO VENCEDOR.

6.1 Após a divulgação do Edital no endereço eletrônico www.juquia.sp.gov.br e www.bbmnetlicitacoes.com.br os licitantes poderão encaminhar propostas, devendo manifestar o pleno conhecimento, aceitação e atendimento às exigências de habilitação previstas no Edital.

6.2 A participação no pregão eletrônico se dará por meio da digitação da senha pessoal e intransferível do representante do licitante credenciado e subsequente cadastramento da proposta inicial de preços por meio do sistema eletrônico no site www.bbmnetlicitacoes.com.br, opção "Login" **opção "Licitação Pública" "Sala de Negociação"**, observados data e horários estabelecidos.

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

6.4 A proposta de preço será enviada mediante digitação no sistema eletrônico.

6.5 A validade da proposta será de 60 dias, contados a partir da data da sessão pública do pregão.

6.6 É de exclusiva responsabilidade do usuário o sigilo da senha, não cabendo à Bolsa Brasileira de Mercadorias a responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido da senha, ainda que por terceiros.

6.7 Caberá ao fornecedor e seu representante acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do pregão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou da desconexão do seu representante.

6.8 Após o horário previsto no Edital para o envio da proposta inicial de preço, terá início a sessão pública do pregão eletrônico, com a divulgação das propostas de preços recebidas, passando o pregoeiro a avaliar a aceitabilidade das propostas.

6.9 Aberta a etapa competitiva, os representantes dos fornecedores deverão estar conectados ao sistema para participar da sessão de lances, com duração prevista de 02 (dois) minutos. A cada lance ofertado o participante será imediatamente informado de seu recebimento e respectivo horário de registro e valor.

6.10 Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.

6.11 O fornecedor poderá encaminhar lance com valor superior ao menor lance registrado, desde que seja inferior ao seu último lance ofertado e diferente de qualquer lance válido registrado no sistema para o Item.

6.12 Durante o transcurso da sessão pública os participantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado. O sistema não identificará o autor dos lances ao pregoeiro e aos demais participantes.

6.13 No caso de desconexão com o Pregoeiro, no decorrer da etapa competitiva do pregão eletrônico, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances, retornando o Pregoeiro, quando possível, sua atuação no certame, sem prejuízos dos atos realizados.

6.14 Quando a desconexão persistir por tempo superior a 30 (trinta) minutos, a sessão do pregão eletrônico será suspensa e terá reinício somente após comunicação expressa aos operadores representantes dos participantes, através de mensagem eletrônica na caixa de mensagem (chat) ou e-mail divulgando data e hora da reabertura da sessão.

6.15 A etapa de lances da sessão pública será encerrada mediante aviso de fechamento iminente dos lances, emitido pelo sistema eletrônico, após o que transcorrerá período de tempo extra que poderá ser de 01 (um) segundo a 30 (trinta) minutos, aleatoriamente determinado pelo sistema eletrônico, findo o qual será automaticamente encerrada a recepção de lances, não podendo, em hipótese alguma, as empresas apresentarem novos lances, após esse tempo.

Devido à imprevisão de tempo extra (fechamento randômico), as empresas participantes deverão estimar o seu valor mínimo de lance a ser ofertado, evitando assim, cálculos de última hora, que poderá resultar em uma disputa frustrada por falta de tempo hábil.

6.16 Durante e após o encerramento da etapa de lances, o sistema informará, na ordem de classificação, todas as propostas, partindo da proposta de menor preço.

6.17 O Pregoeiro anunciará o licitante detentor da proposta ou lance de menor valor, imediatamente após o encerramento da etapa de lances da sessão pública.

7. DA PARTICIPAÇÃO E DO BENEFÍCIO À MICRO EMPRESA E EMPRESA DE PEQUENO PORTE

7.1 Será assegurada a preferência de contratação para as microempresas e empresas de pequeno porte quando for constatado o empate após a etapa de lances. Neste caso, conforme estabelece os artigos 44 e 45 da Lei Complementar 123, de 14 de dezembro de 2006 e alterações, o Pregoeiro aplicará os critérios para desempate em favor da microempresa ou empresa de pequeno porte.

7.2 Entende-se por empate aquelas situações em que as propostas apresentadas pelas microempresas e empresas de pequeno porte sejam iguais ou até 5% (cinco por cento) superiores à proposta mais bem classificada.

7.3 Para efeito do disposto no subitem anterior, ocorrendo o empate, proceder-se-á da seguinte forma:

I – a microempresa ou empresa de pequeno porte mais bem classificada poderá apresentar proposta de preço inferior àquela considerada vencedora do certame, situação em que será adjudicado em seu favor o objeto licitado;

II – não ocorrendo a contratação da microempresa ou empresa de pequeno porte, na forma do inciso anterior, serão convocadas as microempresas ou empresas de pequeno porte remanescentes que porventura se enquadrem na ordem classificatória, para o exercício do mesmo direito;

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

7.4 Na hipótese da não-contratação nos termos previstos, o objeto licitado será adjudicado em favor da proposta originalmente vencedora do certame.

7.5 Somente se aplicará o critério de desempate em favor da micro empresa ou empresa de pequeno porte quando a melhor oferta inicial não tiver sido apresentada por um microempresa ou empresa de pequeno porte.

7.6 A microempresa ou empresa de pequeno porte mais bem classificada será convocada para apresentar nova proposta no prazo máximo de 05 (cinco) minutos após o encerramento dos lances, sob pena de preclusão.

8. CRITÉRIOS DE JULGAMENTO

8.1 Para julgamento será adotado o critério de Menor Preço Unitário do Item observado o prazo para fornecimento, as especificações técnicas e demais condições definidas neste Edital.

8.2 O Pregoeiro anunciará o licitante detentor da proposta ou lance de menor valor, imediatamente após o encerramento da etapa de lances da sessão pública ou, quando for o caso, após negociação para que seja obtido melhor preço e decisão acerca da aceitação do lance de menor valor.

8.3 Se a proposta ou o lance de menor valor não for aceitável ou se o fornecedor desatender às exigências para habilitação, o Pregoeiro examinará a proposta ou o lance subsequente, verificando a sua compatibilidade e a habilitação do participante, na ordem de classificação, e assim sucessivamente, até a apuração de proposta ou lance que atenda ao Edital. Nessa etapa, o Pregoeiro também poderá negociar com o participante para que seja obtido preço melhor.

8.4 Caso não sejam apresentados lances, será verificada a conformidade entre a proposta de menor preço e valor estimado para a contratação.

8.5 Constatando o atendimento das exigências fixadas no Edital, o objeto será adjudicado ao autor da proposta ou lance de menor preço.

9. HABILITAÇÃO

9.1 A documentação de habilitação está relacionada no Anexo III.

9.2 Os documentos relativos à habilitação deverão ser remetidos para o e-mail licitacao@juquia.sp.gov.br, no prazo máximo de 02 (duas) horas, com posterior encaminhamento do original ou cópia autenticada no prazo máximo de 03 (três) dias úteis, contados da data da sessão pública virtual, juntamente com a proposta de preços escrita, para Prefeitura Municipal de Juquiá, localizada na Rua Mohamed Said Hedjazi, 42, Bairro Floresta, Juquiá/SP, CEP: 11800-000.

9.3 O não cumprimento do envio dos documentos de habilitação dentro do prazo acima estabelecido, acarretará nas penalidades previstas deste Edital, podendo o Pregoeiro convocar a empresa que apresentou a proposta ou o lance subsequente.

9.4 A licitante fica obrigada a manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas no Edital, e na licitação indicada no preâmbulo deste termo.

10. HIPÓTESE DE REGULARIZAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO PARA MICROEMPRESA OU EMPRESA DE PEQUENO PORTE.

10.1 Na hipótese da microempresa ou empresa de pequeno porte valer-se do benefício da regularização dos documentos fiscais e trabalhista, os licitantes interessados terão prazo franqueado para vista dos documentos regularizados.

10.2 Por meio de mensagens no sistema (chat) o pregoeiro manterá os licitantes informados das datas e prazos para a regularização da documentação.

10.3 Assim que ocorrer a regularização dos documentos fiscais por parte da microempresa ou empresa de pequeno porte, o Pregoeiro suspenderá a sessão por duas horas, prazo este em que os interessados poderão realizar vista de toda a documentação regularizada.

10.4 No mesmo ato de suspensão da sessão de que trata o subitem anterior, o Pregoeiro convocará os licitantes para que, em data e horário informados, seja reiniciado o Pregão.

10.5 Reiniciado o Pregão e existindo intenção de interpor recurso, o licitante deverá manifestá-la imediatamente ao pregoeiro por meio eletrônico, explicitando sucintamente suas razões.

10.6 O breve relato das razões deverá versar exclusivamente sobre os documentos regularizados, não sendo admitida alegação de fase anterior.

10.7 O licitante interessado em interpor recurso, disporá do prazo de 03 (três) dias para apresentação das razões de recurso, por escrito, cuja matéria limitar-se-á aos documentos regularizados, ficando a microempresa ou empresa de pequeno porte, desde logo, intimada para, querendo, apresentar contra-razões em igual prazo, que começará a correr do término do prazo do Recorrente, sendo-lhe assegurada vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses.

11. RECURSOS

11.1 Ao final da sessão, o proponente que desejar recorrer contra decisões do Pregoeiro poderá fazê-lo, por meio do seu representante, manifestando sua intenção com registro da síntese das suas razões, sendo-lhes facultado juntar memoriais no prazo de 03 (três) dias.

Os interessados ficam, desde logo, intimados a apresentar contra-razões em igual número de dias, que começarão a correr do término do prazo do recorrente.

11.2 A falta de manifestação imediata e motivada importará a preclusão do direito de recurso;

11.3 Não será concedido prazo para recursos sobre assuntos meramente protelatórios ou quando não justificada a intenção de interpor o recurso pelo proponente.

11.4 Os recursos contra decisões do Pregoeiro não terão efeito suspensivo.

11.5 O acolhimento de recurso importará a invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

12. DA ATA E RELATÓRIOS DESCRITIVOS DA SESSÃO

12.1 Da sessão, o sistema gerará ata circunstanciada e relatório descritivo da sessão, individualmente por Item negociado, na qual estarão registrados todos os atos do procedimento e as ocorrências relevantes.

13. IMPUGNAÇÃO AO EDITAL

13.1 Não serão conhecidas as impugnações e os recursos apresentados fora do prazo legal e/ou subscritos por representante não habilitado legalmente ou não identificado no processo para responder pelo proponente.

13.2 Eventual impugnação deste Edital deve ser protocolada até dois dias úteis antes da data fixada para abertura da sessão pública junto ao protocolo da Prefeitura Municipal de Juquiá, com papel timbrado da empresa e devidamente assinada pelo impugnante.

Endereço: Rua Mohamed Said Hedjazi, 42, Bairro Floresta, Juquiá/SP, CEP: 11800-000.

14. PENALIDADES

14.1 Pelo não cumprimento de quaisquer das exigências contidas na legislação em vigor ou nas condições pactuadas na presente Ata de Registro de Preços, sujeitar-se-á o FORNECEDOR às penalidades e sanções previstas na Lei Federal nº 8.666/93 e suas atualizações, sem prejuízo da reparação dos danos causados ao MUNICÍPIO pelo infrator e, em especial:

14.1.1 advertência, por escrito, sempre que ocorrer pequenas irregularidades, para as quais haja concorrido;

14.1.2 multas;

a) de 5% pelo descumprimento das normas estabelecidas no presente processo ou normas estabelecidas por legislação pertinente;

b) de 20% do valor homologado no caso de não assinatura da ATA DE REGISTRO DE PREÇOS no prazo fixado no edital;

c) de 1% por dia de atraso que exceder o prazo fixado para o fornecimento.

14.1.2.1 A multa dobrará a cada caso de reincidência, não podendo ultrapassar a 30% do valor atualizado da ATA DE REGISTRO DE PREÇOS, sem prejuízo da cobrança de perdas e danos que venham a ser causados ao interesse público e da possibilidade da rescisão da ATA DE REGISTRO DE PREÇOS.

14.1.3 - Suspensão temporária do direito de licitar e contratar com a Administração por período não superior a 02 (dois) anos;

14.1.4 Declaração de inidoneidade para contratar com a Administração Pública, nos casos de falta grave, tais como frustrar ou fraudar, mediante ajuste, combinação ou qualquer outro expediente, o caráter competitivo do processo licitatório, com o intuito de obter, para si ou para outrem, vantagem decorrente da adjudicação do objeto da licitação, devendo ser publicada no Diário Oficial do Estado de São Paulo e comunicada ao TCE/SP – Tribunal de Contas do Estado de São Paulo.

14.1.5 A recusa injustificada do FORNECEDOR com propostas classificadas no pregão e indicadas para registro dos respectivos preços, ensejará na aplicação das sanções previstas no Edital e no presente ajuste.

15. PROPOSTA ESCRITA E FORNECIMENTO

15.1 A empresa vencedora deverá enviar à Comissão de Licitação, juntamente com a documentação de habilitação, a Carta Proposta, conforme o Anexo VI, com os valores oferecidos após a etapa de lances, em 01 (uma), via rubricada em todas as folhas e a última assinada pelo Representante Legal da empresa citado nos documentos de habilitação, em linguagem concisa, sem emendas, rasuras ou entrelinhas, contendo Razão Social, CNPJ – Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica, Inscrição Estadual, endereço completo, número de telefone e fax, número de agência de conta bancária, no prazo estipulado no item 9.2, deste Edital.

15.2 Na Carta Proposta o licitante vencedor deverá apresentar o valor final proposto e negociado.

15.3 Os preços cotados deverão estar inclusos todos os custos e demais despesas e encargos inerentes ao produto até sua entrega no local indicado pelo Departamento.

15.4 A proposta de preço deverá estar acompanhada de Catálogos, Folders, Prospectos ou outros documentos equivalentes, do objeto ofertado.

15.5 Serão desclassificadas as propostas que conflitem com as normas deste Edital ou da legislação em vigor.

15.6 O proponente vencedor terá o prazo de 05 (cinco) dias, contado a partir da convocação, para assinar a Ata de Registro de Preços, quando deverá comparecer ao Seção de Licitações, localizada na Rua Mohamed Said Hedjazi, 42, Bairro Floresta, Juquiá/SP.

15.7 O prazo poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, quando solicitado pelo proponente vencedor durante o seu transcurso e desde que ocorra motivo justificado, aceito pela Prefeitura Municipal de Juquiá.

15.8 A recusa injustificada do concorrente vencedor em assinar a Ata de Registro de Preços dentro do prazo estabelecido no presente Instrumento, o sujeitará à aplicação das penalidades prevista no item 14 deste Edital, podendo a contratante convidar, sucessivamente por ordem de classificação as demais licitantes, após comprovação da sua compatibilidade de proposta e habilitação, com esta licitação, para celebração do Contrato.

15.9 No ato da contratação, o proponente vencedor deverá apresentar documento de procuração, que habilite o seu representante a assinar a Ata de Registro de Preços em nome da empresa.

15.10 A assinatura da Ata de Registro de Preços estará condicionada à comprovação da regularidade da situação do proponente vencedor, junto ao INSS e ao FGTS. Este Edital e seus anexos integrarão a Ata de Registro de Preços firmada, independente de transcrição.

16. PAGAMENTO

16.1 O pagamento será efetuado em até 30 (trinta) dias após a entrega dos equipamentos.

16.2 Os preços oferecidos serão irrevogáveis.

17. DO SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS

17.1 A presente licitação, visa o Registro de Preços para aquisições frequentes, nos termos do Artigo 2º, do Decreto nº 385 de 26 de fevereiro de 2009.

Findo o processo licitatório, a Administração não terá obrigatoriedade em contratar.

18. DISPOSIÇÕES FINAIS

18.1 A presente licitação não importa necessariamente em contratação, podendo a Prefeitura Municipal de Juquiá, revogá-la, no todo ou em parte, por razões de interesse público, derivadas de fato superveniente comprovado ou anulá-la por ilegalidade, de ofício ou por provocação mediante ato escrito e fundamentado disponibilizado no sistema para conhecimento dos participantes da licitação. A Prefeitura Municipal de Juquiá poderá, ainda, prorrogar, a qualquer tempo, os prazos para recebimento das propostas ou para sua abertura.

18.2 O proponente é responsável pela fidelidade e legitimidade das informações prestadas e dos documentos apresentados em qualquer fase da licitação. A falsidade de qualquer documento apresentado ou a inverdade das informações nele contidas implicará a imediata desclassificação do proponente que o tiver apresentado, ou, caso tenha sido o vencedor, a rescisão do contrato ou do pedido de compra, sem prejuízo das demais sanções cabíveis.

18.3 É facultado ao Pregoeiro, ou à autoridade a ele superior, em qualquer fase da licitação, promover diligências com vistas a esclarecer ou a complementar a instrução do processo.

18.4 Os proponentes intimados para prestar quaisquer esclarecimentos adicionais deverão fazê-lo no prazo determinado pelo Pregoeiro, sob pena de desclassificação/inabilitação.

18.5 O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará no afastamento do proponente, desde que seja possível a aferição da sua qualificação e a exata compreensão da sua proposta.

18.6 As normas que disciplinam este pregão serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os proponentes, desde que não comprometam o interesse da Administração, a finalidade e a segurança da contratação.

18.7 As decisões referentes a este processo licitatório poderão ser comunicadas aos proponentes por qualquer meio de comunicação que comprove o recebimento ou, ainda, mediante publicação no Jornal Oficial da Prefeitura.

18.8 Os casos não previstos neste Edital serão decididos pelo Pregoeiro.

18.9 Não cabe à Bolsa Brasileira de Mercadorias qualquer responsabilidade pelas obrigações assumidas pelo fornecedor com o licitador, em especial com relação à forma e às condições de entrega dos bens ou da prestação de serviços e quanto à quitação financeira da negociação realizada.

18.10 O Foro da Comarca de Juquiá será competente para dirimir as questões oriundas deste procedimento licitatório, renunciando as partes a qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

18.11 O Pregoeiro e sua equipe de apoio, atenderá aos interessados 09:00 às 17:00 horas de segunda a sexta-feira, exceto feriados, no Seção de Licitações, localizada na Rua Mohamed Said Hedjazi, 42, Bairro Floresta, Juquiá/SP, para melhores esclarecimentos.

18.12 A documentação apresentada para fins de habilitação da empresa vencedora fará parte dos autos da licitação e não será devolvida ao proponente.



Prefeitura Municipal de Juquiá

RUA MOHAMAD SAID HEDJAZI, Nº 42 – BAIRRO FLORESTA JUQUIÁ – SP –

CEP 11800-000 – TELEFAX (013) 3844-6111

CNPJ/MF 46.585.964/0001-40 – INSCR. ESTADUAL ISENTA

www.juquia.sp.gov.br

licitacao@juquia.sp.gov.br

18.13 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 e local anteriormente estabelecidos, desde que não haja comunicação do Pregoeiro em contrário.

18.14 Os casos omissos neste Edital serão resolvidos pelo Pregoeiro, nos termos da legislação pertinente.

Juquiá, 17 de abril de 2019

ALAN RODRIGO DE ALMEIDA CORREA
SECRETÁRIO DE GOVERNO E ADMINISTRAÇÃO

VISTO E APROVADO PELA ASSESSORIA JURÍDICA

ROSANA RODRIGUES DOMINGOS DA SILVA
ADVOGADA – OAB/SP 161.521
SECRETÁRIA DE NEGÓCIOS JURÍDICOS DA PREF. MUN. JUQUIÁ

ANEXO I

TERMO DE REFERÊNCIA

1 – REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS, ELETRODOMÉSTICOS E ELETROELETRÔNICOS PARA OS EQUIPAMENTOS PÚBLICOS DA SECRETARIA MUNICIPAL DE ASSISTÊNCIA E DESENVOLVIMENTO SOCIAL.

- 1.1 – A Contratante não se obriga a adquirir a totalidade da quantidade especificada no Anexo I.
1.2 – Os itens deste Termo de Referência serão custeados com recursos financeiros recebidos pelo Juizado da Vara da Infância e da Juventude, de emenda parlamentar e de programas do Governo Federal.
1.3 – Os equipamentos fornecidos devem ser novos, estar em perfeitas condições e ser embalado de fábrica.
1.4 – A Ata de Registro de Preços terá validade de 12 (doze) meses.

COTA PRINCIPAL – AMPLA PARTICIPAÇÃO			
ITEM	QUANT.	APRES.	OBJETO
1	4	UN	<p>ARMÁRIO ALTO FECHADO - DIMENSÕES APROX. : 800 X 500 X 1600 MM (L X P X H). TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTO RNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAI O ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. PORTAS CONFECCIONADAS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTO RNO DA PORTA É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAI O ERGONÔMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. O PAR DE PORTAS SUSTENTA-SE EM SEIS DOBRADIÇAS TOP (03 POR PORTA), EM ZAMAK COM ACABAMENTO NIQUELADO E FIXAÇÃO LATERAL COM CALÇO DE 5 MM ALTURA, AUMENTANDO O ESPAÇO INTERNO ÚTIL EVITANDO ACIDENTES POR NÃO TER CANTOS VIVOS, PERMITINDO AINDA DIVERSAS REGULAGENS COM ABERTURA DE ATÉ 270 GRAUS. CADA DOBRADIÇA É FIXADA POR 5 PARAFUSOS FIXADOS EM PONTOS PRÉ-MARCADOS PARA PERFEITO ALINHAMENTO DO PAR DE PORTAS NO CONJUNTO. A PORTA DIREITA POSSUI FECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO POR LINGUETA COM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA) COM CORPOS ESCAMOTEÁVEIS (DOBRÁVEIS), ACABAMENTO ZINCADO E CAPA PLÁSTICA. A PORTA ESQUERDA É AUTOMATICAMENTE TRAVADA PELA DIREITA, POR MEIO DE 02CHAPAS METÁLICAS 80 X 50 X 1,2 MM, PERMITINDO ASSIM O FECHAMENTO DO PAR DE PORTAS COM APENAS UMA OPERAÇÃO. AMBAS AS PORTAS SÃO DOTADAS DE PUXADORES TIPO "ALÇA", INJETADOS EM ZAMAK COM ROSCA INTERNA M4 COM ACABAMENTO NIQUEL FOSCO. A FIXAÇÃO DOS MESMOS DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS, À RAZÃO DE 96 MM. CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO, 01 TAMPO INFERIOR, 01 PRATELEIRA FIXA, E 03 PRATELEIRAS MÓVEIS) CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAI O ERGONÔMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE</p>

		<p>ERGONOMIA NR-17, E OS BORDOS NÃO APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. AS LATERAIS E O FUNDO DEVEM TER FURAÇÕES PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS EM TODA A ALTURA ÚTIL DO ARMÁRIO, COM 06 PONTOS DE APOIO POR PRATELEIRA. AS PRATELEIRAS MÓVEIS SÃO APOIADAS POR SUPORTES METÁLICOS EM ZAMAK, FIXADOS COM ROSCA COM PINO VERTICAL PARA IMPEDIR DESLIZAMENTO HORIZONTAL DA PRATELEIRA. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. RODAPÉ RETANGULAR FECHADO EM TUBOS DE AÇO DE 50 X 20 X 1,2 MM CONTINUO DOBRADO, SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. A BASE É APOIADA POR 04 SAPATAS ARTICULÁVEIS EM NYLON INJETADO COM REGULADOR DE ALTURA INTERNO (POR DENTRO DO ARMÁRIO) E NIVELAMENTO AUTO AJUSTÁVEL CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. PARA A ESTE ITEM O LICITANTE DEVE APRESENTAR OS SEGUINTE DOCUMENTOS: APRESENTAR RELATÓRIO DE ADERÊNCIA, EMITIDO POR LABORATÓRIO TÉCNICO, EM CONFORMIDADE COM A NBR 11003:2009 – TINTAS – DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA – COM RESULTADO GR 0 (ISENTO DE DESTACAMENTO), APÓS PERÍODO MÍNIMO DE EXPOSIÇÃO A NEVOA SALINA DE 300 HORAS; CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA (FSC) OU (CERFLOR) DO RESPECTIVO FABRICANTE; DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE COM PERÍODO MÍNIMO DE 05 ANOS; CATÁLOGO TÉCNICO ILUSTRATIVO E ESPECÍFICO DO ITEM; CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE CREDENCIADA, EM CONFORMIDADE COM A NBR 13.961/2010 – MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – ARMÁRIOS (NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS EMITIDOS POR LABORATÓRIOS); APRESENTAR RELATÓRIO/LAUDO/CERTIFICADO, EM CONFORMIDADE A NR-17, EMITIDO POR PROFISSIONAL DEVIDAMENTE HABILITADO (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO E MÉDICO DO TRABALHO), ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.</p>
2	2	<p>UN</p> <p>ARMÁRIO BAIXO FECHADO - DIMENSÕES APROX. : 800 X 500 X 740 MM (L X P X H). TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. PORTAS CONFECCIONADAS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DA PORTA É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. O PAR DE PORTAS SUSTENTA-SE EM SEIS DOBRADIÇAS TOP (TRÊS POR PORTA), EM ZAMAK COM ACABAMENTO NIQUELADO E FIXAÇÃO LATERAL COM CALÇO DE 5 MM ALTURA, AUMENTANDO O ESPAÇO INTERNO ÚTIL EVITANDO ACIDENTES POR NÃO TER CANTOS VIVOS, PERMITINDO AINDA DIVERSAS REGULAGENS COM ABERTURA DE ATÉ 270 GRAUS. CADA DOBRADIÇA É FIXADA POR 5 PARAFUSOS FIXADOS EM PONTOS PRÉ-MARCADOS PARA PERFEITO ALINHAMENTO DO PAR DE PORTAS NO CONJUNTO. A PORTA DIREITA POSSUI FECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO POR LINGUETA LATERAL. ACOMPANHAM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA) COM CORPOS ESCAMOTEÁVEIS (DOBRÁVEIS) COM ACABAMENTO ZINCADO E CAPA PLÁSTICA. A PORTA ESQUERDA É AUTOMATICAMENTE TRAVADA PELA DIREITA, POR MEIO DE 02 CHAPAS METÁLICAS 80 X 50 X 1,2 MM, PERMITINDO ASSIM O FECHAMENTO DO PAR DE PORTAS COM APENAS UMA OPERAÇÃO. AMBAS AS PORTAS SÃO DOTADAS DE PUXADORES TIPO "ALÇA", INJETADOS EM ZAMAK, COM ROSCA INTERNA M4 COM ACABAMENTO NÍQUEL FOSCO. A FIXAÇÃO DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS, À RAZÃO DE 96 MM. CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO, 01 TAMPO INFERIOR, E 01 PRATELEIRA MÓVEL) CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2</p>

			<p>MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17, E OS BORDOS NÃO APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. AS LATERAIS E O FUNDO DEVEM TER FURAÇÕES PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS EM TODA A ALTURA ÚTIL DO ARMÁRIO, COM 06 PONTOS DE APOIO POR PRATELEIRA. AS PRATELEIRAS MÓVEIS SÃO APOIADAS POR SUPORTES METÁLICOS EM ZAMAK, FIXADOS COM ROSCA COM PINO VERTICAL PARA IMPEDIR DESLIZAMENTO HORIZONTAL DA PRATELEIRA. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. RODAPÉ RETANGULAR FECHADA EM TUBO DE AÇO DE 50 X 20 X 1,2 MM CONTINUO DOBRADO, SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. A BASE É APOIADA POR 04 SAPATAS ARTICULÁVEIS EM NYLON INJETADO COM REGULADOR DE ALTURA INTERNO (POR DENTRO DO ARMÁRIO) E NIVELAMENTO AUTO AJUSTÁVEL CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. PARA ESTE ITEM O LICITANTE DEVE APRESENTAR OS SEGUINTE DOCUMENTOS: APRESENTAR RELATÓRIO DE ADERÊNCIA, EMITIDO POR LABORATÓRIO TÉCNICO, EM CONFORMIDADE COM A NBR 11.003:2009 – TINTAS – DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA – COM RESULTADO GR 0 (ISENTO DE DESTACAMENTO), APÓS PERÍODO MÍNIMO DE EXPOSIÇÃO A NEVOA SALINA DE 300 HORAS; CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA (FSC) OU (CERFLOR) DO RESPECTIVO FABRICANTE; DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE COM PERÍODO MÍNIMO DE 05 ANOS. CATÁLOGO TÉCNICO ILUSTRATIVO E ESPECÍFICO DO RESPECTIVO ITEM CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE CREDENCIADA, EM CONFORMIDADE COM A NBR 13.961/2010 – MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – ARMÁRIOS (NÃO SERÃO ACEITADOS LAUDOS EMITIDOS POR LABORATÓRIOS); APRESENTAR RELATÓRIO/LAUDO/CERTIFICADO, EM CONFORMIDADE A NR-17, EMITIDO POR PROFISSIONAL DEVIDAMENTE HABILITADO (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO E MÉDICO DO TRABALHO), ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.</p>
3	4	UN	<p>ARMÁRIO COMPACTO PARA COZINHA - COM ESTRUTURA EM CHAPA DE AÇO, COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E PINTURA A PÓ ELETROSTÁTICA NA COR BRANCA; MEDINDO APROXIMADAMENTE (LXAXP) 1,20X1,95X0,80CM.; COM 03 PORTAS NA PARTE SUPERIOR, COM VISOR EM VIDRO E PUXADORES EM ABS DE ALTO IMPACTO E METALIZADOS A VÁCUO COM ACABAMENTO EM VERNIZ, SENDO FIXADOS ATRAVÉS DE GARRAS DE ENCAIXE; DIVISÓRIA PARA COPOS COM PORTAS DE CORRER EM VIDRO; BANCADA COM TAMPO LAMINADO REVESTIDOS EM POST FORMING TIPO MÁRMORE, CONTENDO 03 GAVETAS EM POLIPROPILENO, COM ROLDANAS DESLIZANTES E PUXADORES EM ABS DE ALTO IMPACTO E METALIZADOS A VÁCUO COM ACABAMENTO EM VERNIZ, FIXADOS ATRAVÉS DE GARRAS DE ENCAIXE; E MAIS 03 PORTAS (ABAIXO DAS GAVETAS) SEM VISOR COM PUXADORES EM ABS DE ALTO IMPACTO E METALIZADOS A VÁCUO COM ACABAMENTO EM VERNIZ, FIXADOS ATRAVÉS DE GARRAS DE ENCAIXE. TODAS AS PORTAS COM FECHOS MAGNÉTICOS E DOBRADIÇAS EM AÇO SUPER-RESISTENTES. PÉS EM POLIPROPILENO RESISTENTES E REGULÁVEIS. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.</p>
4	2	UN	<p>ARMÁRIO COMPLETO PARA COZINHA – COM ESTRUTURA EM CHAPA DE AÇO, COM TRATAMENTO CONTRA FERRUGEM/CORROSÃO E PINTURA A PÓ ELETROSTÁTICA COR BRANCA; CONTENDO: ARMÁRIO DE PAREDE PARA GELADEIRA, ARMÁRIO DE PAREDE TRIPLO, PANELEIRO DUPLO E BALCÃO TRIPLO, CONFORME AS SEGUINTE ESPECIFICAÇÕES: ARMÁRIO DE PAREDE PARA GELADEIRA: COM DUAS PORTAS EM AÇO, ESTAMPADAS EM BAIXO RELEVO, FECHO MAGNÉTICO, PUXADORES EM ABS DE ALTO IMPACTO E METALIZADOS A VÁCUO COM ACABAMENTO EM VERNIZ, DOBRADIÇAS EM AÇO RESISTENTE, MEDIDAS APROXIMADAS (LXAXP): 0,80X0,40X0,30CM; ARMÁRIO DE PAREDE TRIPLO: COM TRÊS PORTAS EM AÇO, ESTAMPADAS EM BAIXO RELEVO, FECHO MAGNÉTICO, PUXADORES EM ABS DE ALTO IMPACTO E METALIZADOS A VÁCUO COM ACABAMENTO EM VERNIZ, DOBRADIÇAS EM AÇO RESISTENTE, MEDIDAS APROXIMADAS (LXAXP): 1,20X0,69X0,30CM; PANELEIRO: DUPLO, ALTO, COM 06 PORTAS EM AÇO, ESTAMPADAS EM BAIXO RELEVO, FECHO MAGNÉTICO, PUXADORES EM ABS DE ALTO IMPACTO E METALIZADOS A VÁCUO COM ACABAMENTO EM VERNIZ, DOBRADIÇAS EM AÇO RESISTENTE, MEDIDAS APROXIMADAS (LXAXP): 0,80X2,07X0,30CM; BALCÃO TRIPLO: TAMPO LAMINADO REVESTIDOS EM POST FORMING TIPO MÁRMORE, COM 03 PORTAS E 03 GAVETAS EM AÇO, ESTAMPADAS EM BAIXO RELEVO, PORTAS COM FECHO MAGNÉTICO, GAVETAS EM POLIPROPILENO COM ROLDANAS DESLIZANTES, PUXADORES EM ABS DE ALTO IMPACTO E METALIZADOS A VÁCUO COM ACABAMENTO EM VERNIZ, DOBRADIÇAS EM AÇO RESISTENTE, MEDIDAS APROXIMADAS (LXAXP): 1,20X0,87X0,50CM. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.</p>
5	5	UN	<p>ARMÁRIO DE AÇO CHAPA 22 COM 2 PORTAS DE ABRIR; CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO SAE-1012 (#22) COM DIMENSÕES DE 1985 X 1200 X 450 MM, COR CINZA CRISTAL E ACABAMENTO TEXTURIZADO, CONSTITUÍDO DE 02 PORTAS COM PIVOTAMENTO LATERAL, DIVISÓRIA VERTICAL LOCALIZADA NO CENTRO DO ARMÁRIO EM TODA A SUA EXTENSÃO, CADA PORTA COM 3 DOBRADIÇAS INTERNAS PROPORCIONANDO MAIOR SEGURANÇA E DOTADAS DE REFORÇO INTERNO TIPO ÔMEGA FIXADO NA PARTE CENTRAL NO SENTIDO VERTICAL, PROPORCIONANDO MAIOR RESISTÊNCIA, CADA PORTA DEVERÁ CONTER UM CONJUNTO DE FUROS DE 6 MM NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR COM A FINALIDADE DE PROPORCIONAR MELHOR CIRCULAÇÃO DE AR NO INTERIOR DO ARMÁRIO. PARA MAIOR SEGURANÇA O ARMÁRIO É EQUIPADO COM SISTEMA DE TRAVAMENTO ATRAVÉS DE MAÇANETA E SISTEMA CREMONA QUE TRAVA A PORTA NA REGIÃO CENTRAL, SUPERIOR E INFERIOR, POSSUI 04 PRATELEIRAS REFORÇADAS COM 3 DOBRAS NA PARTE FRONTAL E TRASEIRA E COM DUAS DOBRAS NAS LATERAIS, SÃO REGULÁVEIS ATRAVÉS DE CREMALHEIRAS FIXADAS NAS</p>

		<p>LATERAIS DO ARMÁRIO, AS CREMALHEIRAS SÃO ESTAMPADAS EM ALTO RELEVO COM SALIÊNCIAS PARA O ENCAIXE DAS PRATELEIRAS, APÓS O ENCAIXE É POSSÍVEL O TRAVAMENTO DAS PRATELEIRAS NA POSIÇÃO DESEJADA UTILIZANDO-SE A SALIÊNCIA DA PRÓPRIA CREMALHEIRA, POSSIBILITANDO ESTABILIDADE E RESISTÊNCIA, O PASSO DE REGULAGEM É DE 50 MM, EM CADA EXTREMIDADE INFERIOR DA BASE DO ARMÁRIO DEVERÁ SER SOLDADO UM ESTABILIZADOR TRIANGULAR, MEDINDO APROXIMADAMENTE 85MM DE LADO, COM DOBRAS INTERNAS PARA ESTRUTURAR A BASE, FIXADO AO CORPO DO MÓVEL POR PONTOS DE SOLDA, O ESTABILIZADOR DEVERÁ ABRIGAR UMA PORCA REBITE PARA FIXAÇÃO POR ROSCA DE PÉS NIVELADORES, OS PÉS NIVELADORES DEVERÃO SER SEXTAVADOS, SUA BASE DEVERÁ SER EM MATERIAL POLIMÉRICO ADEQUADO (PRETO) E A ROSCA EM AÇO ZINCADO COM ROSCA 3/8" X 21,5MM DE COMPRIMENTO, PORCA REBITE TIPO CABEÇA PLANA CORPO CILÍNDRICO, ROSCA 3/8" EM AÇO CARBONO E REVESTIMENTO DE SUPERFÍCIE (ZINCO), TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA, CONFIGURANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA. EM CONFORMIDADE COM A NR 24 NO CORPO DO ARMÁRIO ACIMA DE CADA PORTA DEVERÁ TER CONJUNTO DE VENTILAÇÃO COM 8 CORTES OBLONGOS INCLINADOS ESPAÇADOS A CADA 4MM E MEDINDO 21MM X 4 MM PARA PERMITIR A MELHOR VENTILAÇÃO DE CADA REPARTIÇÃO. CADA PORTA DEVERÁ OFERECER DOIS SISTEMAS DE VENTILAÇÃO DE FUROS, SENDO 6 COLUNAS E 24 LINHAS DE FUROS ESPAÇADOS A CADA 12 MM COM 6 MM DE DIÂMETRO, UM CONJUNTO NA PARTE SUPERIOR E UM NA PARTE INFERIOR DE CADA PORTA, SENDO A TANGENTE DOS FUROS A UMA DISTÂNCIA DE 99 MM DE UMA DAS BORDAS HORIZONTAIS DAS PORTAS E A 71 MM DE UMA DAS BORDAS VERTICAIS DA PORTA, OS DOIS CONJUNTOS DE FURAÇÃO COMPLETOS DEVEM OFERECER UMA ÁREA DE VENTILAÇÃO DE 81 CM² EM CADA PORTA, COM A FINALIDADE DE PROPORCIONAR MELHOR CIRCULAÇÃO DE AR NO INTERIOR DO ARMÁRIO. CADA ARMÁRIO DEVERÁ TER UM PORTA ETIQUETA QUE PERMITE A COLOCAÇÃO DA ETIQUETA PELA PARTE INTERNA DO DA PORTA E ESTAMPADO NA PRÓPRIA PORTA EM BAIXO RELEVO, O QUE PROPORCIONA MAIOR SEGURANÇA CONTRA AVARIAS E ACIDENTES, AS MEDIDAS DO PORTA-ETIQUETA DEVEM SER DE APROXIMADAMENTE 80 MM X 37 MM. SISTEMA DE TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO COM NO MÍNIMO 3 ETAPAS, DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO O QUE GARANTE CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DEVE SER PINTADO EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUO DO TIPO CORONA ONDE RECEBE APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA (EPÓXI-POLIÉSTER) POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM CAMADA MÍNIMA DE 50 MICRAS. A POLIMERIZAÇÃO OCORRE EM ESTUFAS COM A PEÇA ALCANÇANDO MÍNIMO DE 200 °C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS, OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. ESTE MÓVEL DEVE SER CERTIFICADO PELA ABNT SEGUINDO AS NORMAS NBR 13961:2010.</p>
6	4	<p>UN</p> <p>ARMÁRIO DE AÇO CHAPA 22 COM 2 PORTAS DE ABRIR; CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO SAE-1012 (#22) COM DIMENSÕES DE 1985 X 900 X 450 MM, COR CINZA CRISTAL E ACABAMENTO TEXTURIZADO, CONSTITUÍDO DE 02 PORTAS COM PIVOTAMENTO LATERAL, DIVISÓRIA VERTICAL LOCALIZADA NO CENTRO DO ARMÁRIO EM TODA A SUA EXTENSÃO, CADA PORTA COM 3 DOBRADIÇAS INTERNAS PROPORCIONANDO MAIOR SEGURANÇA E DOTADAS DE REFORÇO INTERNO TIPO ÔMEGA FIXADO NA PARTE CENTRAL NO SENTIDO VERTICAL, PROPORCIONANDO MAIOR RESISTÊNCIA, CADA PORTA DEVERÁ CONTER UM CONJUNTO DE FUROS DE 6 MM NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR COM A FINALIDADE DE PROPORCIONAR MELHOR CIRCULAÇÃO DE AR NO INTERIOR DO ARMÁRIO. PARA MAIOR SEGURANÇA O ARMÁRIO É EQUIPADO COM SISTEMA DE TRAVAMENTO ATRAVÉS DE MAÇANETA E SISTEMA CREMONA QUE TRAVA A PORTA NA REGIÃO CENTRAL, SUPERIOR E INFERIOR, POSSUI 04 PRATELEIRAS REFORÇADAS COM 3 DOBRAS NA PARTE FRONTAL E TRASEIRA E COM DUAS DOBRAS NAS LATERAIS, SÃO REGULÁVEIS ATRAVÉS DE CREMALHEIRAS FIXADAS NAS LATERAIS DO ARMÁRIO, AS CREMALHEIRAS SÃO ESTAMPADAS EM ALTO RELEVO COM SALIÊNCIAS PARA O ENCAIXE DAS PRATELEIRAS, APÓS O ENCAIXE É POSSÍVEL O TRAVAMENTO DAS PRATELEIRAS NA POSIÇÃO DESEJADA UTILIZANDO-SE A SALIÊNCIA DA PRÓPRIA CREMALHEIRA, POSSIBILITANDO ESTABILIDADE E RESISTÊNCIA, O PASSO DE REGULAGEM É DE 50 MM, EM CADA EXTREMIDADE INFERIOR DA BASE DO ARMÁRIO DEVERÁ SER SOLDADO UM ESTABILIZADOR TRIANGULAR, MEDINDO APROXIMADAMENTE 85MM DE LADO, COM DOBRAS INTERNAS PARA ESTRUTURAR A BASE, FIXADO AO CORPO DO MÓVEL POR PONTOS DE SOLDA, O ESTABILIZADOR DEVERÁ ABRIGAR UMA PORCA REBITE PARA FIXAÇÃO POR ROSCA DE PÉS NIVELADORES, OS PÉS NIVELADORES DEVERÃO SER SEXTAVADOS, SUA BASE DEVERÁ SER EM MATERIAL POLIMÉRICO ADEQUADO (PRETO) E A ROSCA EM AÇO ZINCADO COM ROSCA 3/8" X 21,5MM DE COMPRIMENTO, PORCA REBITE TIPO CABEÇA PLANA CORPO CILÍNDRICO, ROSCA 3/8" EM AÇO CARBONO E REVESTIMENTO DE SUPERFÍCIE (ZINCO), TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA, CONFIGURANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA. EM CONFORMIDADE COM A NR 24 NO CORPO DO ARMÁRIO ACIMA DE CADA PORTA DEVERÁ TER CONJUNTO DE VENTILAÇÃO COM 8 CORTES OBLONGOS INCLINADOS ESPAÇADOS A CADA 4MM E MEDINDO 21MM X 4 MM PARA PERMITIR A MELHOR VENTILAÇÃO DE CADA REPARTIÇÃO. CADA PORTA DEVERÁ OFERECER DOIS SISTEMAS DE VENTILAÇÃO DE FUROS, SENDO 6 COLUNAS E 24 LINHAS DE FUROS ESPAÇADOS A CADA 12 MM COM 6 MM DE DIÂMETRO, UM CONJUNTO NA PARTE SUPERIOR E UM NA PARTE INFERIOR DE CADA PORTA, SENDO A TANGENTE DOS FUROS A UMA DISTÂNCIA DE 99 MM DE UMA DAS BORDAS HORIZONTAIS DAS PORTAS E A 71 MM DE UMA DAS BORDAS VERTICAIS DA PORTA, OS DOIS CONJUNTOS DE FURAÇÃO COMPLETOS DEVEM OFERECER UMA ÁREA DE VENTILAÇÃO DE 81 CM² EM CADA PORTA, COM A FINALIDADE DE PROPORCIONAR MELHOR CIRCULAÇÃO DE AR NO INTERIOR DO ARMÁRIO. CADA ARMÁRIO DEVERÁ TER UM PORTA</p>

		<p>ETIQUETA QUE PERMITE A COLOCAÇÃO DA ETIQUETA PELA PARTE INTERNA DO DA PORTA E ESTAMPADO NA PRÓPRIA PORTA EM BAIXO RELEVO, O QUE PROPORCIONA MAIOR SEGURANÇA CONTRA AVARIAS E ACIDENTES, AS MEDIDAS DO PORTA-ETIQUETA DEVEM SER DE APROXIMADAMENTE 80 MM X 37 MM. SISTEMA DE TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO COM NO MÍNIMO 3 ETAPAS, DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO O QUE GARANTE CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DEVE SER PINTADO EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUO DO TIPO CORONA ONDE RECEBE APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA (EPÓXI-POLIÉSTER) POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM CAMADA MÍNIMA DE 50 MICRAS. A POLIMERIZAÇÃO OCORRE EM ESTUFAS COM A PEÇA ALCANÇANDO MÍNIMO DE 200 °C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS, OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. ESTE MÓVEL DEVE SER CERTIFICADO PELA ABNT SEGUINDO AS NORMAS NBR 13961:2010. PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTE LAUDOS: • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELO INMETRO DE RESISTÊNCIA A NÉVOA SALINA, MÍNIMO 500 HORAS CONFORME NBR ABNT 8094:1983; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE RESISTÊNCIA ATMOSFERA ÚMIDA, MÍNIMO DE 500 HORAS CONFORME NBR ABNT 8095:1983; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE RESISTÊNCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE COM RESULTADO MÍNIMO DE 10 CICLOS CONFORME NBR 8096:1983; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE RESISTÊNCIA POR DUREZA A LÁPIS COM RESULTADO MÍNIMO DE 6H CONFORME ASTM D 3359:2009; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE ADERÊNCIA COM RESULTADO MÍNIMO DE 5B CONFORME ASTM D 3363:2005; • APRESENTAR LAUDO POR PROFISSIONAL HABILITADO QUE O MÓVEL ATENDE AS ESPECIFICAÇÕES DA NR17 E NR24; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CONTROLE DE ATIVIDADE ANTIMICROBIANA CONFORME NORMA JIS-Z 2801:2010; • APRESENTAR CERTIFICAÇÃO ABNT NBR 13961/2010; CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.</p>
7	2	<p>UN</p> <p>ARMÁRIO VESTIÁRIO COM 08 PORTAS: ROUPEIRO DE 4 PORTAS, 1 PORTA SUPERIOR, 2 REGIÃO CENTRAL E 1 INFERIOR EM UM CORPO, CADA PORTA MEDINDO APROXIMADAMENTE 272 X 420 MM, CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO SAE-1008 A 1012 PREDOMINANTEMENTE EM CHAPA #22 (0,75 MM). DIMENSÕES APROXIMADAS: 325 (L) X 420 (P) X 1820 (H). MECANISMO DE ABERTURA DAS PORTAS DEVE SER TIPO PIVOTANTE, LATERAL À DIREITA, COM DUAS DOBRADIÇAS INTERNAS EM CADA PORTA. AS DOBRADIÇAS SÃO FORMADAS POR DOIS CORPOS COM DUAS E TRÊS BAINHAS, RESPECTIVAMENTE. O POSICIONAMENTO DOS CORPOS CONCÊNTRICO ENTRE AS DUAS FACES CILÍNDRICAS E SÃO UNIDOS POR UM PINO COM 4 MM DE DIÂMETRO. A ALTURA MÁXIMA DAS DUAS DOBRADIÇAS, APÓS UNIÃO É DE 60 MM. SISTEMA DE TRAVAMENTO DAS PORTAS É INDIVIDUALIZADO POR PORTA DO TIPO "FECHADURA" ACOMPANHANDO DUAS CHAVES. VISANDO MAIOR SEGURANÇA AOS USUÁRIOS E MELHOR RESISTÊNCIA AS PORTAS DEVEM SÃO EMBUTIDAS, MINIMIZANDO PRESENÇA ARESTAS COSTANTES, E POSSUEM REFORÇO INTERNO TIPO "ÔMEGA" FIXADO NA PARTE CENTRAL NO SENTIDO VERTICAL. SISTEMA DE CIRCULAÇÃO DE AR INDIVIDUALIZADO POR PORTAS, ATENDENDO NR 24, CADA PORTA CONTEM UM CONJUNTO QUE FACILITA A CIRCULAÇÃO DE AR. O CONJUNTO CONTEM FUIROS COM 6 MM DE DIÂMETRO, SENDO 6 COLUNAS E 24 LINHAS ESPAÇADOS A CADA 12 MM. SISTEMA DE IDENTIFICAÇÃO INDIVIDUALIZADO POR PORTAS, CADA PORTA POSSUI UM PORTA ETIQUETA, ESTAMPADO NO PRÓPRIO CORPO, EM BAIXO RELEVO, DE APROXIMADAMENTE 80 X 37 MM, QUE PERMITA A FIXAÇÃO DA ETIQUETA PELA PARTE INTERNA DA PORTA, PROPORCIONANDO MAIOR SEGURANÇA CONTRA AVARIAS E ACIDENTES. OS PÉS NIVELADORES SÃO CONFECCIONADOS EM POLIPROPILENO INJETADO, QUE CONFERE MAIOR RESISTÊNCIA E DURABILIDADE MESMO EM AMBIENTES ÚMIDOS, DE SEÇÃO TRANSVERSAL CIRCULAR E COM ALTURA DE 80 MM, DISPOSTO EM CADA EXTREMIDADE INFERIOR DA BASE DO ARMÁRIO EM UM ESTABILIZADOR TRIANGULAR. ESTABILIZADOR TRIANGULAR COM MEDIDA APROXIMADA DE 85 MM DE LADO, DOBRAS ESTRUTURAIS INTERNAS E SOLDADO AO CORPO POR PONTOS DE SOLDA. ESTE ESTABILIZADOR ABRIGA UMA PORCA REBITE UTILIZADA PARA FIXAR, POR ROSCA, OS PÉS NIVELADORES. SISTEMA DE TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO POR MEIO DE TUNEIS A SPRAY, PINTURA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUO DO TIPO CORONA, TINTA PÓ HÍBRIDA (EPÓXI-POLIÉSTER) NA COR CINZA CRISTAL E ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM CAMADA MÉDIA MÍNIMA DE 50 MICRA. POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFAS COM A PEÇA ALCANÇANDO MÍNIMO DE 200 °C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS, OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTE LAUDOS: • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELO INMETRO DE RESISTÊNCIA A NÉVOA SALINA, MÍNIMO 500 HORAS CONFORME NBR ABNT 8094:1983; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE RESISTÊNCIA ATMOSFERA ÚMIDA, MÍNIMO DE 500 HORAS CONFORME NBR ABNT 8095:1983; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE RESISTÊNCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE COM RESULTADO MÍNIMO DE 10 CICLOS CONFORME NBR 8096:1983; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE RESISTÊNCIA POR DUREZA A LÁPIS COM RESULTADO MÍNIMO DE 6H CONFORME ASTM D 3359:2009; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE ADERÊNCIA COM RESULTADO MÍNIMO DE 5B CONFORME ASTM D 3363:2005; • APRESENTAR LAUDO POR PROFISSIONAL HABILITADO QUE O MÓVEL ATENDE AS ESPECIFICAÇÕES DA NR17 E NR24; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CONTROLE DE ATIVIDADE ANTIMICROBIANA CONFORME NORMA JIS-Z 2801:2010; • APRESENTAR CERTIFICAÇÃO ABNT NBR 13961/2010.</p>

8	2	UN	<p>ARMÁRIO VESTIÁRIO COM 08 PORTAS: ROUPEIRO DE 8 PORTAS, DIVIDIDO EM 4 CORPOS COM 2 PORTAS EM CADA, CONFECCIONADO PREDOMINANTEMENTE EM CHAPA DE AÇO SAE-1008 A 1012 COM 0,75MM (#22) DE ESPESSURA. DIMENSÕES APROXIMADAS: 1225 (L) X 420 (P) X 1820 (H). MECANISMO DE ABERTURA DAS PORTAS DEVE SER TIPO PIVOTANTE, LATERAL À DIREITA, COM DUAS DOBRADIÇAS INTERNAS EM CADA PORTA. AS DOBRADIÇAS SÃO FORMADAS POR DOIS CORPOS COM DUAS E TRÊS BAINHAS, RESPECTIVAMENTE. O POSICIONAMENTO DOS CORPOS CONCÊNTRICO ENTRE AS DUAS FACES CILÍNDRICAS E SÃO UNIDOS POR UM PINO COM 4 MM DE DIÂMETRO. A ALTURA MÁXIMA DAS DUAS DOBRADIÇAS, APÓS UNIÃO É DE 60 MM. COMPARTIMENTO INTERNO COM UM PORTA CABIDE. SISTEMA DE TRAVAMENTO DAS PORTAS É INDIVIDUALIZADO POR PORTA DO TIPO “PITÃO” COM DUAS ALOJAMENTO PARA UTILIZAÇÃO DE CADEADO. VISANDO MAIOR SEGURANÇA AOS USUÁRIOS E MELHOR RESISTÊNCIA AS PORTAS DEVEM SÃO EMBUTIDAS, MINIMIZANDO PRESENÇA ARESTAS CORTANTES, E POSSUEM REFORÇO INTERNO TIPO “ÔMEGA” FIXADO NA PARTE CENTRAL NO SENTIDO VERTICAL. SISTEMA DE CIRCULAÇÃO DE AR INDIVIDUALIZADO POR PORTAS, ATENDENDO NR 24, CADA PORTA CONTEM DOIS CONJUNTOS QUE FACILITAM A CIRCULAÇÃO DE AR, UM NA PARTE SUPERIOR E OUTRO NA PARTE INFERIOR. O CONJUNTO CONTEM FUROS COM 6 MM DE DIÂMETRO, SENDO 6 COLUNAS E 24 LINHAS ESPAÇADOS A CADA 12 MM. SISTEMA DE IDENTIFICAÇÃO INDIVIDUALIZADO POR PORTAS, CADA PORTA POSSUI UM PORTA ETIQUETA, ESTAMPADO NO PRÓPRIO CORPO, EM BAIXO RELEVO, DE APROXIMADAMENTE 80 X 37 MM, QUE PERMITA A FIXAÇÃO DA ETIQUETA PELA PARTE INTERNA DA PORTA, PROPORCIONANDO MAIOR SEGURANÇA CONTRA AVARIAS E ACIDENTES. OS PÉS NIVELADORES SÃO CONFECCIONADOS EM POLIPROPILENO INJETADO, QUE CONFERE MAIOR RESISTÊNCIA E DURABILIDADE MESMO EM AMBIENTES ÚMIDOS, DE SEÇÃO TRANSVERSAL CIRCULAR E COM ALTURA DE 80 MM, DISPOSTO EM CADA EXTREMIDADE INFERIOR DA BASE DO ARMÁRIO EM UM ESTABILIZADOR TRIANGULAR. ESTABILIZADOR TRIANGULAR COM MEDIDA APROXIMADA DE 85 MM DE LADO, DOBRAS ESTRUTURAIS INTERNAS E SOLDADO AO CORPO POR PONTOS DE SOLDA. ESTE ESTABILIZADOR ABRIGA UMA PORCA REBITE UTILIZADA PARA FIXAR, POR ROSCA, OS PÉS NIVELADORES. SISTEMA DE TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO POR MEIO DE TUNEIS A SPRAY, PINTURA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUO DO TIPO CORONA, TINTA PÓ HIBRIDA (EPÓXI-POLIÉSTER) NA COR CINZA CRISTAL E ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM CAMADA MÉDIA DE 50 MICRA. POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFAS COM A PEÇA ALCANÇANDO MÍNIMO DE 200 °C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS, OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. ESTE MÓVEL DEVE SER CERTIFICADO PELA ABNT SEGUINDO AS NORMAS NBR 13961:2010. PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTE LAUDOS: • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELO INMETRO DE RESISTÊNCIA A NÉVOA SALINA, MÍNIMO 500 HORAS CONFORME NBR ABNT 8094:1983; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE RESISTÊNCIA ATMOSFERA ÚMIDA, MÍNIMO DE 500 HORAS CONFORME NBR ABNT 8095:1983; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE RESISTÊNCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE COM RESULTADO MÍNIMO DE 10 CICLOS CONFORME NBR 8096:1983; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE RESISTÊNCIA POR DUREZA A LÁPIS COM RESULTADO MÍNIMO DE 6H CONFORME ASTM D 3359:2009; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE ADERÊNCIA COM RESULTADO MÍNIMO DE 5B CONFORME ASTM D 3363:2005; • APRESENTAR LAUDO POR PROFISSIONAL HABILITADO QUE O MÓVEL ATENDE AS ESPECIFICAÇÕES DA NR17 E NR24; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CONTROLE DE ATIVIDADE ANTIMICROBIANA CONFORME NORMA JIS-Z 2801:2010; • APRESENTAR CERTIFICAÇÃO ABNT NBR 13961/2010.CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.</p>
9	2	UN	<p>ARMÁRIO VESTIÁRIO COM 16 PORTAS: ROUPEIRO DE 16 PORTAS, 1 PORTA SUPERIOR, 2 REGIÃO CENTRAL E 1 INFERIOR EM CADA CORPO, CADA PORTA MEDINDO APROXIMADAMENTE 272 X 420 MM, CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO SAE-1008 A 1012 PREDOMINANTEMENTE EM CHAPA #22 (0,75 MM). DIMENSÕES APROXIMADAS: 1225 (L) X 420 (P) X 1820 (H). MECANISMO DE ABERTURA DAS PORTAS DEVE SER TIPO PIVOTANTE, LATERAL À DIREITA, COM DUAS DOBRADIÇAS INTERNAS EM CADA PORTA. AS DOBRADIÇAS SÃO FORMADAS POR DOIS CORPOS COM DUAS E TRÊS BAINHAS, RESPECTIVAMENTE. O POSICIONAMENTO DOS CORPOS CONCÊNTRICO ENTRE AS DUAS FACES CILÍNDRICAS E SÃO UNIDOS POR UM PINO COM 4 MM DE DIÂMETRO. A ALTURA MÁXIMA DAS DUAS DOBRADIÇAS, APÓS UNIÃO É DE 60 MM. SISTEMA DE TRAVAMENTO DAS PORTAS É INDIVIDUALIZADO POR PORTA DO TIPO “FECHADURA” ACOMPANHANDO DUAS CHAVES. VISANDO MAIOR SEGURANÇA AOS USUÁRIOS E MELHOR RESISTÊNCIA AS PORTAS DEVEM SÃO EMBUTIDAS, MINIMIZANDO PRESENÇA ARESTAS CORTANTES, E POSSUEM REFORÇO INTERNO TIPO “ÔMEGA” FIXADO NA PARTE CENTRAL NO SENTIDO VERTICAL. SISTEMA DE CIRCULAÇÃO DE AR INDIVIDUALIZADO POR PORTAS, ATENDENDO NR 24, CADA PORTA CONTEM UM CONJUNTO QUE FACILITA A CIRCULAÇÃO DE AR. O CONJUNTO CONTEM FUROS COM 6 MM DE DIÂMETRO, SENDO 6 COLUNAS E 24 LINHAS ESPAÇADOS A CADA 12 MM. SISTEMA DE IDENTIFICAÇÃO INDIVIDUALIZADO POR PORTAS, CADA PORTA POSSUI UM PORTA ETIQUETA, ESTAMPADO NO PRÓPRIO CORPO, EM BAIXO RELEVO, DE APROXIMADAMENTE 80 X 37 MM, QUE PERMITA A FIXAÇÃO DA ETIQUETA PELA PARTE INTERNA DA PORTA, PROPORCIONANDO MAIOR SEGURANÇA CONTRA AVARIAS E ACIDENTES. OS PÉS NIVELADORES SÃO CONFECCIONADOS EM POLIPROPILENO INJETADO, QUE CONFERE MAIOR RESISTÊNCIA E DURABILIDADE MESMO EM AMBIENTES ÚMIDOS, DE SEÇÃO TRANSVERSAL CIRCULAR E COM ALTURA DE 80 MM, DISPOSTO EM CADA EXTREMIDADE INFERIOR DA BASE DO ARMÁRIO EM UM ESTABILIZADOR TRIANGULAR. ESTABILIZADOR TRIANGULAR COM MEDIDA APROXIMADA DE 85 MM DE LADO, DOBRAS ESTRUTURAIS INTERNAS E SOLDADO AO CORPO POR PONTOS DE SOLDA. ESTE ESTABILIZADOR ABRIGA UMA PORCA REBITE UTILIZADA PARA FIXAR, POR ROSCA, OS PÉS NIVELADORES. SISTEMA DE TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO POR MEIO DE TUNEIS A SPRAY, PINTURA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUO DO TIPO CORONA, TINTA PÓ HIBRIDA (EPÓXI-POLIÉSTER) NA COR CINZA CRISTAL E ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM CAMADA MÉDIA MÍNIMA DE 50 MICRA. POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFAS COM A PEÇA</p>

			<p>ALCANÇANDO MÍNIMO DE 200 °C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS, OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. ESTE MÓVEL DEVE SER CERTIFICADO PELA ABNT SEGUINDO AS NORMAS NBR 13961:2010. PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTE LAUDOS: • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELO INMETRO DE RESISTÊNCIA A NÉVOA SALINA, MÍNIMO 500 HORAS CONFORME NBR ABNT 8094:1983; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE RESISTÊNCIA ATMOSFERA ÚMIDA, MÍNIMO DE 500 HORAS CONFORME NBR ABNT 8095:1983; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE RESISTÊNCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE COM RESULTADO MÍNIMO DE 10 CICLOS CONFORME NBR 8096:1983; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE RESISTÊNCIA POR DUREZA A LÁPIS COM RESULTADO MÍNIMO DE 6H CONFORME ASTM D 3359:2009; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE ADERÊNCIA COM RESULTADO MÍNIMO DE 5B CONFORME ASTM D 3363:2005; • APRESENTAR LAUDO POR PROFISSIONAL HABILITADO QUE O MÓVEL ATENDE AS ESPECIFICAÇÕES DA NR17 E NR24; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CONTROLE DE ATIVIDADE ANTIMICROBIANA CONFORME NORMA JIS-Z 2801:2010; • APRESENTAR CERTIFICAÇÃO ABNT NBR 13961/2010. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.</p>
10	3	UN	<p>ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS PARA PASTA SUSPensa; ARQUIVO CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO SAE-1012 (# 22) COM DIMENSÕES DE 1330 X 470 X 600 MM, COR CINZA CRISTAL E ACABAMENTO TEXTURIZADO, TRÊS REFORÇOS INTERNOS, VERTICAIS FORMATO ÔMEGA EM CHAPA #24, SOLDADOS EM CADA ESTRUTURA LATERAL, 04 (QUATRO) GAVETAS, COM CAPACIDADE PARA NO MÍNIMO DE 30 KG CADA, SISTEMA DE DESLIZAMENTO EM TRILHO TELESCÓPICO PROGRESSIVO, COM DOIS AMORTECEDORES PRODUZIDOS EM MATERIAL POLIMÉRICO PARA EVITAR IMPACTO DAS GAVETAS NO “ABRE E FECHA”, PUXADORES ESTAMPADOS NA PRÓPRIA ESTRUTURA DA GAVETA OCUPANDO TODA SUA EXTENSÃO, PARA FINS ESTRUTURAIS NÃO PODENDO OCUPAR AS EXTREMIDADES SUPERIOR OU INFERIOR DA MESMA, VARETAS LATERAIS PARA SUSTENTAÇÃO DE PASTAS, PORTA-ETIQUETAS ESTAMPADOS NA PRÓPRIA ESTRUTURA DE AÇO, FECHADURA COM 02 CHAVES. EM CADA EXTREMIDADE INFERIOR DA BASE DO ARQUIVO SERÁ SOLDADO UM ESTABILIZADOR TRIANGULAR, MEDINDO APROXIMADAMENTE 85 MM DE LADO, COM DOBRAS INTERNAS PARA ESTRUTURAR A BASE, FIXADO AO CORPO DO MÓVEL POR PONTOS DE SOLDA, O ESTABILIZADOR DEVE ABRIGAR UMA PORCA REBITE PARA FIXAÇÃO POR ROSCA DE PÉS NIVELADORES. PÉ NIVELADOR DE POLÍMERO INJETADO (PRETO), SEXTAVADO COM NIVELADOR EM AÇO ZINCADO COM ROSCA 3/8” X 21,5 MM DE COMPRIMENTO. PORCA-REBITE TIPO CABEÇA PLANA, CORPO CILÍNDRICO, ROSCA 3/8” EM AÇO CARBONO E REVESTIMENTO DE SUPERFÍCIE (ZINCO). SISTEMA DE TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO POR MEIO DE TUNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO COM NO MÍNIMO 3 ETAPAS, DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO O QUE GARANTE CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTempÉRIES. O MÓVEL DEVE SER PINTADO EM EQUIPAMENTOS CONTINUO DO TIPO CORONA ONDE RECEBE APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA (EPÓXI-POLIÉSTER) POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM CAMADA MÍNIMA DE 50 MICRAS. A POLIMERIZAÇÃO OCORRE EM ESTUFAS COM A PEÇA ALCANÇANDO MÍNIMO DE 200 °C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS, OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. ESTE MÓVEL DEVE SER CERTIFICADO PELA ABNT SEGUINDO AS NORMAS NBR 13961:2010. PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTE LAUDOS: • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELO INMETRO DE RESISTÊNCIA A NÉVOA SALINA, MÍNIMO 500 HORAS CONFORME NBR ABNT 8094:1983; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE RESISTÊNCIA ATMOSFERA ÚMIDA, MÍNIMO DE 500 HORAS CONFORME NBR ABNT 8095:1983; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE RESISTÊNCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE COM RESULTADO MÍNIMO DE 10 CICLOS CONFORME NBR 8096:1983; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE RESISTÊNCIA POR DUREZA A LÁPIS COM RESULTADO MÍNIMO DE 6H CONFORME ASTM D 3359:2009; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE ADERÊNCIA COM RESULTADO MÍNIMO DE 5B CONFORME ASTM D 3363:2005; • APRESENTAR LAUDO POR PROFISSIONAL HABILITADO QUE O MÓVEL ATENDE AS ESPECIFICAÇÕES DA NR17 E NR24; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CONTROLE DE ATIVIDADE ANTIMICROBIANA CONFORME NORMA JIS-Z 2801:2010; • APRESENTAR CERTIFICAÇÃO ABNT NBR 13961/2010. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.</p>
11	1	UN	<p>BALCÃO DE ATENDIMENTO CURVO EM 03 MÓDULOS - MEDIDAS: L 3350 X L 3500 X H 740 X H 1100. MÓDULO CENTRAL: MEDIDAS: L 1750 X L 1750 X P 750 X H 740 X H 1100 MM. TAMPO PRINCIPAL E TAMPO BALCONETE CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 600 KG/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KG/CM² = 3,0, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KG/CM² = 140, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KG/CM² = 10 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM</p>

AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO, OSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. PAINÉIS FRONTAIS CURVOS, ONSTRUÍDOS EM CHAPA DE AÇO PERFORADA, COM ESPESSURA DE 0,90 MM, COM PRÉ-TRATAMENTO POR OSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. ESTRUTURAS LATERAIS E DE SUSTENTAÇÃO CENTRAL CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 600 KG/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KG/CM² = 3,0, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KG/CM² = 140, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KG/CM² = 10 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX, C/ BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK E CRAVADAS NA LATERAL P/ FIXAÇÃO DE PAINÉIS FRONTAIS, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. BASE INFERIOR SUPORTE EM CHAPA DE AÇO (U) COM ROSCA 3/8 PRA ADAPTAR RODÍZIOS DUPLOS DE GEL C/ CORPO EM POLICARBONATO E ROSCA 3/8 P/ FIXAÇÃO. MÓDULO DIREITO: MEDIDAS: L 1750 X P 750 X H 740 X L 1750 X P 350 X H 1100 MM. TAMPO PRINCIPAL E TAMPO BALCONETE CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 600 KG/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KG/CM² = 3,0, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KG/CM² = 140, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KG/CM² = 10 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. PAINÉIS FRONTAIS CURVOS, CONSTRUÍDOS EM CHAPA DE AÇO PERFORADA, COM ESPESSURA DE 0,90 MM, COM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. ESTRUTURAS LATERAIS CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 600 KG/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KG/CM² = 3,0, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KG/CM² = 140, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KG/CM² = 10 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX, C/ BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK E CRAVADAS NA LATERAL P/ FIXAÇÃO DE PAINÉIS FRONTAIS, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. BASE INFERIOR SUPORTE EM CHAPA DE AÇO (U) COM ROSCA 3/8 PRA ADAPTAR RODÍZIOS DUPLOS DE GEL C/ CORPO EM POLICARBONATO E ROSCA 3/8 P/ FIXAÇÃO. MÓDULO ESQUERDO: MEDIDAS: L 1600 X P 750 X H 740 X L 600 X P 350 X H 1100 MM. TAMPO PRINCIPAL E TAMPO BALCONETE CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 600 KG/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KG/CM² = 3,0, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KG/CM² = 140, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KG/CM² = 10 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. PAINEL

			<p>FRONTAL CONSTRUÍDOS EM CHAPA DE AÇO PERFURADA, COM ESPESSURA DE 0,90 MM, COM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. ESTRUTURAS LATERAIS CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 600 KG/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KG/CM² = 3,0, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KG/CM² = 140, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KG/CM² = 10 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX, C/ BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK E CRAVADAS NA LATERAL P/ FIXAÇÃO DE PAINÉIS FRONTAIS, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. BASE INFERIOR SUPORTE EM CHAPA DE AÇO (U) COM ROSCA 3/8 PRA ADAPTAR RODÍZIOS DUPLOS DE GEL C/ CORPO EM OLICARBONATO E ROSCA 3/8 P/ FIXAÇÃO. PARA A ESTE ITEM O LICITANTE DEVE APRESENTAR OS SEGUINTE DOCUMENTOS: A) APRESENTAR RELATÓRIO DE ADERÊNCIA, EMITIDO POR LABORATÓRIO TÉCNICO, EM CONFORMIDADE COM A NBR 11003:2009 – TINTAS – DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA – COM RESULTADO GR 0 (ISENTO DE DESTACAMENTO), APÓS PERÍODO MÍNIMO DE EXPOSIÇÃO A NEVOA SALINA DE 300 HORAS; B) CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA (FSC) OU (CERFLOR) DO RESPECTIVO FABRICANTE; C) DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE COM PERÍODO MÍNIMO DE 05 ANOS. D) CATÁLOGO TÉCNICO ILUSTRATIVO E ESPECÍFICO DO ITEM. APRESENTAR RELATÓRIO/LAUDO/CERTIFICADO, EM CONFORMIDADE A NR-17, EMITIDO POR PROFISSIONAL DEVIDAMENTE HABILITADO (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO E MÉDICO DO TRABALHO), ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.</p>
12	4	UN	BATEDEIRA PLANETÁRIA - MÍNIMO 3L - 400W
13	4	UN	BEBEDOURO DE COLUNA , PARA GARRAFÃO DE 20 LITROS, COM DUAS TORNEIRAS, SENDO UMA PARA ÁGUA EM TEMPERATURA NATURAL E OUTRA PARA ÁGUA GELADA, COM DESEMPENHO MÍNIMO DE 3,5 LITROS DE ÁGUA GELADA POR HORA, CUBA COM CAPACIDADE DE PELO MENOS 5 LITROS, BANDEJA COLETORA DE ÁGUA REMOVÍVEL, BAIXO CONSUMO DE ENERGIA, TENSÃO 110 OU 220 VOLTS. GARANTIA DE UM ANO. PRESTAÇÃO DE ASSISTÊNCIA TÉCNICA. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.
14	4	UN	BEBEDOURO; COMPRESSOR; COM 2 TORNEIRAS DE PRESSÃO EM LATÃO CROMADO ; AJUSTE DE TEMPERATURA AUTOMÁTICA; ATENDIMENTO MÍNIMO DE 20 PESSOAS; CERTIFICAÇÃO: INMETRO
15	2	UN	BEBEDOUROS DE PRESSÃO ELÉTRICO , COM RESERVATÓRIO EM AÇO INOXIDÁVEL COM ISOLAMENTO TÉRMICO E CAPACIDADE MÍNIMA DO RESERVATÓRIO DE 3,5 LITROS, CAPACIDADE MÍNIMA DE VAZÃO 4,0 LITROS/HORA, CONTROLE DE TEMPERATURA REGULÁVEL OU AUTOMÁTICO, TUBULAÇÕES DE GÁS EM COBRE, GABINETE EM CHAPA DE AÇO INOXIDÁVEL OU AÇO CARBONO PRÉ-TRATADO CONTRA CORROSAO E PINTURA EPÓXI PÓ, TORNEIRA PARA COPO EM LATÃO CROMADO, TORNEIRA DE BOCA EM LATÃO CROMADO COM REGULAGEM INTERNA DE JATO, PIA EM AÇO INOXIDÁVEL PROJETADA PARA EVITAR RESPINGOS, RALO SIFONADO, FILTRO EMBUTIDO COM DUPLO SISTEMA DE FILTRAGEM, COMPRESSOR SILENCIOSO E ECONÔMICO APROVADO PELO INMETRO, ALTURA MÍNIMA DE 940 MM, MÁXIMA DE 1000 MM. POTÊNCIA MÍNIMA 120 - MÁXIMA DE 250 W, TENSÃO 220 V. REFRIGERAÇÃO COM COMPRESSOR QUE UTILIZA GÁS INOFENSIVO A CAMADA DE OZÔNIO. GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO. CATMAT 247674. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.
16	18	UN	CADEIRA - TIPO SECRETÁRIA; SEM BRAÇO
17	18	UN	CADEIRA CAIXA MODELO SECRETARIA COM SISTEMA SRE . ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DE ACORDO COM AS CLASSIFICAÇÕES DA NORMA NBR 13962. CLASSIFICAÇÃO: CARACTERÍSTICAS FÍSICAS: CADEIRA GIRATÓRIA CAIXA COM APÓIA-BRÇOS. ASSENTO / ENCOSTO, EM CONCHA DUPLA: ENCOSTO INJETADO EM POLIPROPILENO, COM FORMATO ANATÔMICO, ESPUMA INJETADA COM 40 MM DE ESPESSURA MÉDIA E DENSIDADE 45 / 50 KG/ M ³ , SEM COSTURAS, COM CONTRACAPA INJETADA EM POLIPROPILENO. ASSENTO EM COMPENSADO MULTILAMINADO COM 12 MM DE ESPESSURA, MOLDADO A QUENTE, FORMATO ANATÔMICO E CURVATURA NA PARTE FRONTAL PARA EVITAR O ESTRANGULAMENTO DA CORRENTE SANGUÍNEA, ESPUMA INJETADA ANATOMICAMENTE COM 45 MM DE ESPESSURA MÉDIA E DENSIDADE 45 / 50 KG/ M ³ , SEM COSTURAS. FIXAÇÃO DA BASE AO ASSENTO/ENCOSTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS SEXTAVADOS COM SISTEMA TRAVANTE, EM PORCA DE GARRAS DUPLAS (AMBOS OS LADOS), ENCRAVADAS NA MADEIRA, EVITANDO QUE SE SOLTEM. REVESTIMENTOS A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE. APÓIA BRAÇO EM POLIPROPILENO/POLIURETANO COPOLÍMERO INJETADO COM ALMA DE AÇO SAE 1020, PINTADO NA COR PRETA, REGULAGEM DE ALTURA POR BOTÃO TOTALIZANDO 07 POSIÇÕES E 85 MM DE CURSO, CHAPA PARA FIXAÇÃO NO ASSENTO COM DOIS FUROS OBLONGOS, PERMITINDO

			<p>REGULAGEM HORIZONTAL POR PARAFUSOS: ESTRUTURA (OU BASE) GIRATÓRIA: ESTRUTURA (OU BASE) GIRATÓRIA COM 05 PONTOS DE APOIO, TAMANHO PRESIDENTE, NO CENTRO TUBO REDONDO ONDE SERÁ ACOPLADO PISTÃO, AMBOS REVESTIDOS POR CAPA ÚNICA DE POLIPROPILENO INJETADO, E APOIADOS SOBRE SAPATAS INJETADAS EM POLIPROPILENO NA COR PRETA. PINOS QUE SUPTAM AS SAPATAS, ENCRAVADOS POR PRESSÃO NA EXTREMIDADE DAS HASTES E SOLDADOS, SEM PRESENÇA DE BUCHA PLÁSTICA, EVITANDO DESGASTE E QUE SE SOLTEM, DEVIDO MOVIMENTO DA CADEIRA. PONTA DAS HASTES QUE SE LIGAM AO TUBO REDONDO CENTRAL DEVERÁ APRESENTAR EXPANSÃO, CORTE ARREDONDADO PARA MELHOR ACOPLAMENTO AO TUBO CENTRAL REDONDO, SOLDADOS COM SOLDA TIPO MIG EM LINHA CONTINUA E DE AMBOS OS LADOS, SUPERIOR E INFERIOR DAS HASTES, SEM INTERRUPÇÕES. COLUNA CENTRAL DESMONTÁVEL, RECOBERTA POR CAPA TElescópica EM POLIPROPILENO INJETADO TEXTURIZADO, FIXADA POR ENCAIXE CÔNICO, COM MOLA A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA E AMORTECIMENTO DO IMPACTO NA COLUNA VERTEBRAL, GERADO AO SENTAR NA CADEIRA. ACIONAMENTO DA REGULAGEM DE ALTURA DA COLUNA ATRAVÉS DE ALAVANCA SITUADA NA LATERAL DIREITA DO MECANISMO SRE. ARO DE APOIO PARA OS PÉS COM REGULADOR DE ALTURA COM SUPORTES DE TRAVAMENTO INJETADO.</p> <p>MECANISMO DO TIPO SRE, DE ESTRUTURA MONOBLOCO E ASSENTO FURAÇÃO COM DUPLA, FIXO, TENDO 3° DE INCLINAÇÃO E FUROS COM DISTÂNCIA ENTRE CENTROS DE 125 X 125 E 160 X 200 MM. SUPORTE DO ENCOSTO COM REGULAGEM DE ALTURA ATRAVÉS EM ONZE POSIÇÕES (80 MM DE CURSO) DESARME AUTOMÁTICO NA DÉCIMA SEGUNDA POSIÇÃO, SISTEMA DO TIPO CATRACA, SEM PRESENÇA DE MANIPULO. INCLINAÇÃO DO ENCOSTO MEDIANTE ACIONAMENTO DE UMA ALAVANCA NO LADO DIRETO, PODENDO-SE ASSIM OBTER INFINITAS POSIÇÕES. POSSUI MOLAS PARA O RETORNO AUTOMÁTICO DO ENCOSTO, E O AJUSTE AUTOMÁTICO NA FRENAGEM DO RECLINADOR. OS COMPONENTES METÁLICOS POSSUEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIES INTERNA E EXTERNA COM FOSFATO DE ZINCO, PARA DAR MELHOR PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO E UMA EXCELENTE ANCORAGEM DA TINTA. A TINTA UTILIZADA PARA PINTURA É A PÓ, DO TIPO HÍBRIDO (POLIÉSTER EPÓXI), NA COR PRETA SEMIFOSCO LISA, COM CAMADA DE 60 MICRONS E CURA EM ESTUFA À TEMPERATURA APROXIMADA DE 200° C; O FABRICANTE DEVERÁ APRESENTAR: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, POR PROFISSIONAL DE ERGONOMIA CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER. CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO PARA COM A NBR-13962 DA ABNT. CERTIFICADO DE PINTURA ISENTA DE MATERIAIS PESADOS. CERTIFICAÇÃO CERFLOR EM NOME DO FABRICANTE. RELATÓRIO DE ENSAIO EM NEVOA SALINA ASTM B 117 NBR 8094, NBR 5841. GARANTIA EXPRESSA DO FABRICANTE CONTRA 06 ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. ETIQUETA COM DADOS COMPLETOS DO MESMO, TIPO DE REVESTIMENTO, GARANTIA E DATA DE FABRICAÇÃO DO PRODUTO. MEDIDAS APROXIMADAS: LARGURA TOTAL DA CADEIRA: 690 MM. PROFUNDIDADE TOTAL DA CADEIRA: 680 MM. ALTURA MAX/MÍNIMA DA CADEIRA: 980-1180 MM. ALTURA DO ENCOSTO: 270 MM. LARGURA DO ENCOSTO: 365 MM. PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 395 MM. LARGURA DO ASSENTO: 440 MM. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.</p>
18	40	UN	<p>CADEIRA DE PLÁSTICO BRANCA. CADEIRA MONOBLOCO DE POLIPROPILENO NA COR BRANCA, PESANDO APROXIMADAMENTE 2.150KG.</p>
19	20	UN	<p>CADEIRA FIXA APROXIMAÇÃO, UNIVERSITÁRIA COM PRANCHETA. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DE ACORDO COM AS CLASSIFICAÇÕES DA NORMA NBR 13962. CARACTERÍSTICAS FÍSICAS: CADEIRA FIXA TIPO INTERLOCUTOR UNIVERSITÁRIO. ASSENTO / ENCOSTO: ENCOSTO INJETADO EM POLIPROPILENO, COM FORMATO ANATÔMICO, ESPUMA INJETADA COM 40 MM DE ESPESSURA MÉDIA E DENSIDADE 45 / 50 KG/ M³, COM CONTRACAPA DO ENCOSTO INJETADA EM POLIPROPILENO. ASSENTO EM COMPENSADO MULTILAMINADO COM 13 MM DE ESPESSURA, MOLDADO A QUENTE, FORMATO ANATÔMICO E CURVATURA NA PARTE FRONTAL PARA EVITAR O ESTRANGULAMENTO DA CORRENTE SANGUÍNEA, ESPUMA INJETADA ANATOMICAMENTE COM 50 MM DE ESPESSURA MÉDIA E DENSIDADE 45 / 50 KG/ M³, COM CONTRACAPA NO ASSENTO INJETADO EM POLIPROPILENO. REVESTIMENTOS A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE. FIXAÇÃO DA BASE AO ASSENTO/ENCOSTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS SEXTAVADOS COM SISTEMA TRAVANTE, EM PORCA DE GARRAS DUPLAS (AMBOS OS LADOS), ENCRAVADAS NA MADEIRA, EVITANDO QUE SE SOLTEM. ESTRUTURA FIXA COM PÉS EM FORMA DE "P", QUATRO PÉS, EM TUDO INDUSTRIAL REDONDO SAE 1020 COM 20X20 MM DE DIÂMETRO, PAREDE DO TUBO COM 1,06 MM, LAMINA QUE LIGA ASSENTO/ENCOSTO COM 76,2 MM DE LARGURA E 6,35 MM DE ESPESSURA. GRADES EM BARRA DE AÇO COM 4,76 MM DE DIÂMETRO (3/16"), SUSTENTADAS POR BORDAS EM TUBO DE AÇO REDONDO COM 15,87 MM DE DIÂMETRO (5/8"), E PAREDE DE 1,06 MM. SAPATAS E PONTEIRAS INJETADAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO DE ALTA RESISTÊNCIA. APOIA BRAÇOS EM POLIURETANO INTEGRAL SKIN COM ALMA DE AÇO SAE 1020, TRATADO QUIMICAMENTE, TIPO AMERICANO, PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL CONFECCIONADO EM MDF 18 MM DE ESPESSURA, COM BORDAS ACABADOS EM FITA ABS. OS COMPONENTES METÁLICOS POSSUEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIES INTERNA E EXTERNA COM FOSFATO DE ZINCO, PARA DAR MELHOR PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO E UMA EXCELENTE ANCORAGEM DA TINTA. A TINTA UTILIZADA PARA PINTURA É A PÓ, DO TIPO HÍBRIDO (POLIÉSTER EPÓXI), ATENDENDO NORMA ROHS, ISENTA DE METAIS PESADOS, NA COR PRETA SEMI-FOSCA, LISA, COM CAMADA DE 60 MICRONS E CURA EM ESTUFA À TEMPERATURA APROXIMADA DE 200° C. O FABRICANTE DEVERÁ APRESENTAR: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, POR PROFISSIONAL DE ERGONOMIA CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER. CERTIFICADO DE PINTURA ISENTA DE MATERIAIS PESADOS. CERTIFICAÇÃO CERFLOR EM NOME DO FABRICANTE. GARANTIA EXPRESSA DO FABRICANTE DE 06 ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. RELATÓRIO DE ENSAIO POR EXPOSIÇÃO EM NEVOA SALINA STM B 117 NBR 8094/5841. ETIQUETA COM DADOS COMPLETOS DO MESMO, TIPO DE REVESTIMENTO, GARANTIA E DATA DE FABRICAÇÃO DO</p>

			<p>PRODUTO. DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA: LARGURA TOTAL DA CADEIRA: 545 MM. PROFUNDIDADE TOTAL DA CADEIRA: 590 MM. ALTURA MAX/MÍNIMA DA CADEIRA: 870 MM. ALTURA DO ENCOSTO: 350 MM. LARGURA DO ENCOSTO: 410 MM. PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 420 MM. LARGURA DO ASSENTO: 460 MM. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.</p>
20	10	UN	<p>CADEIRA FIXA APROXIMAÇÃO. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DE ACORDO COM AS CLASSIFICAÇÕES DA NORMA NBR 13962. CARACTERÍSTICAS FÍSICAS: CADEIRA FIXA TIPO INTERLOCUTOR. ASSENTO / ENCOSTO: ENCOSTO INJETADO EM POLIPROPILENO, COM FORMATO ANATÔMICO, ESPUMA INJETADA COM 40 MM DE ESPESSURA MÉDIA E DENSIDADE 45 / 50 KG/ M³, COM CONTRACAPA DO ENCOSTO INJETADA EM OLIPROPILENO. ASSENTO EM COMPENSADO MULTILAMINADO COM 13 MM DE ESPESSURA, MOLDADO A QUENTE, FORMATO ANATÔMICO E CURVATURA NA PARTE FRONTAL PARA EVITAR O ESTRANGULAMENTO DA CORRENTE SANGUÍNEA, ESPUMA INJETADA ANATOMICAMENTE COM 50 MM DE ESPESSURA MÉDIA E DENSIDADE 45 / 50 KG/ M³, COM RACAPA NO ASSENTO INJETADO EM POLIPROPILENO. REVESTIMENTO EM TECIDO SINTÉTICO, VINIL, A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE. APOIO BRAÇOS EM POLIURETANO INJETADO INTEGRAL SKIN, COM ESTRUTURA EM AÇO, MODELO STYLE. FIXAÇÃO DA BASE AO ASSENTO/ENCOSTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS SEXTAVADOS COM SISTEMA TRAVANTE, EM PORCA DE GARRAS DUPLAS (AMBOS OS LADOS), ENCRAVADAS NA MADEIRA, EVITANDO QUE SE SOLTEM. ESTRUTURA FIXA COM PÉS EM FORMA DE S, EM TUDO INDUSTRIAL REDONDO COM 25,40 MM DE DIÂMETRO, PAREDE DO TUBO COM 2,25 MM, LAMINA QUE LIGA ASSENTO/ENCOSTO COM 76,2 MM DE LARGURA E 6,35 MM DE SPESSURA. OS COMPONENTES METÁLICOS POSSUEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIES INTERNA E EXTERNA COM FOSFATO DE ZINCO, PARA DAR MELHOR PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO E UMA EXCELENTE ANCORAGEM DA TINTA. A TINTA UTILIZADA PARA PINTURA É A PÔ, DO TIPO HÍBRIDO (POLIÉSTER EPÓXI, ATENDENDO NORMA ROHS, ISENTA DE METAIS PESADOS, NA COR PRETA SEMI-FOSCA, LISA, COM CAMADA DE 60 MICRONS E CURA EM ESTUFA À TEMPERATURA APROXIMADA DE 200° C. O FABRICANTE DEVERA APRESENTAR: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, POR PROFISSIONAL DE ERGONOMIA CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER. CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO PARA COM A NBR-13962 ABNT. CERTIFICADO DE PINTURA ISENTA DE MATERIAIS PESADOS. CERTIFICAÇÃO CERFLOR EM NOME DO FABRICANTE. RELATÓRIO DE ENSAIO EM NEVOA SALINA ASTM B 117 NBR 8094, NBR 5841. GARANTIA EXPRESSA DO FABRICANTE DE 06 ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. ETIQUETA COM DADOS COMPLETOS DO MESMO, TIPO DE REVESTIMENTO, GARANTIA E DATA DE FABRICAÇÃO DO PRODUTO. DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA: LARGURA TOTAL DA CADEIRA: 520 MM. PROFUNDIDADE TOTAL DA CADEIRA: 550 MM. ALTURA MAX/MÍNIMA DA CADEIRA: 800 MM. ALTURA DO ENCOSTO: 350 MM. LARGURA DO ENCOSTO: 410 MM. PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 420 MM. LARGURA DO ASSENTO: 460 MM. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.</p>
21	10	UN	<p>CADEIRA FIXA CADEIRA FIXA TIPO 04 PÉS, EMPILHÁVEL, COM ASSENTO ESTOFADO. ASSENTO: MOLDADO DE FORMA ANATÔMICA OBEDECENDO A NORMAS DE ERGONOMIA, CONCHA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO DE ALTA ESISTÊNCIA, COM VINCOS LATERAIS, AMBOS A 50 MM DAS LATERAIS DA CONCHA E ESTA COM FRONTAL LATERAL DE AMBOS OS LADOS DE 25 MM, COM ESPESSURA DE 04 MM, 05 FUROS OBLONGOS MEDINDO NA SUA MAIOR EXTENSÃO 16 X 08 MM. NA PARTE DE BAIXO DA CONCHA, 06 REFORÇOS VERTICAIS E 06 VERTICAIS FUNDIDOS ENTRE SI ASSEGURANDO RESISTÊNCIA MECÂNICA, EVITANDO QUE A CONCHA SE ROMPA AO SENTAR, FIXADOS A ESTRUTURA DA LONGARINA POR 04 PARAFUSOS ESPECIAIS. ENCOSTO: MOLDADO DE FORMA ANATÔMICA OBEDECENDO A NORMAS DE RGNOMIA, CONCHA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO DE ALTA RESISTÊNCIA, ESPESSURA 04 MM, NA PARTE DE CIMA, DISPOSITIVO OVAL PARA MANUSEIO DA CADEIRA, MEDINDO 123 X 28 MM NAS SUAS MAIORES EXTENSÕES, VINCOS LATERAIS, AMBOS COM 36X170MM, MEDIDOS NA SUA MAIOR EXTENSÃO, COM FUROS PARA RECEBER TRAVAMENTO DA TRUTURA, (13 MM), DENTRO DELA 06 REFORÇOS VERTICAIS ESTRUTURADOS PARA ASSEGURAR RESISTÊNCIA MECÂNICA DO ENCOSTO A ESTRUTURA, E REFORÇO DE BORDA COM 05 MM EM TODA SUA EXTENSÃO. SENTO/ENCOSTO: NA COR A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE. ASSENTO COM ESPUMA INJETADA ANATOMICAMENTE COM 15 MM DE ESPESSURA MÉDIA E DENSIDADE DE 26 KG/M3. ENCOSTOS COM ESPUMA INJETADA ANATOMICAMENTE COM 10 MM DE ESPESSURA MÉDIA E DENSIDADE DE 26 KG/M3. ESTRUTURA: TUBO EM AÇO INDUSTRIAL OBLONGO 16 X 30 MM, PAREDE INTERNA COM ESPESSURA DE 1,20 MM, QUE LIGA E ESTRUTURA OS PÉS DA CADEIRA. PONTEIRAS QUE EVITAM O ATRITO COM O CHÃO E NO MANUSEAR DA CADEIRA, SENDO ABAS QUE EVITAM O CONTATO ENTRE OS PÉS NA SOBREPOSIÇÃO, CONFECCIONADAS EM POLIPROPILENO DE ALTA RESISTÊNCIA NA COR PRETA. CHAPA DE AÇO E TUBOS: TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS POSSUEM TRATAMENTO ANTICORROSIVO DE SUPERFÍCIES INTERNA E EXTERNA COM FOSFATO DE ZINCO. PINTURA EM CROMO DE ALTA RESISTÊNCIA. O FABRICANTE DEVERA APRESENTAR: DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE DE PINTURA ISENTA DE MATERIAIS PESADO, W-ECO. RELATÓRIO DE ENSAIO NEVOA SALINA ASTM B 117 NBR 8094/5841. CERTIFICAÇÃO CERFLOR EM NOME DO FABRICANTE. DIMENSÕES APROXIMADAS: LARGURA TOTAL: 545 MM. PROFUNDIDADE: 525 MM. ALTURA TOTAL DA CADEIRA: 825 MM. ALTURA DO ENCOSTO: 260 MM. LARGURA DO ENCOSTO: 460 MM. PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 400 MM. LARGURA DO ASSENTO: 460 MM. ALTURA DO CHÃO AO ASSENTO: 450 MM. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.</p>
22	20	UN	<p>CADEIRA PARA CRIANÇA DE 2 A 4 ANOS: ASSENTO E ENCOSTO, EM MADEIRA COMPENSADA MULTILAMINADA MOLDADA ANATOMICAMENTE COM ESPESSURA TOTAL DE 10MM, CONTENDO SETE LAMINAS INTERNAS COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA, CAPAS EXTERNAS FRAQUEADA ESPESSURA MÁXIMA 0,9MM, ACABAMENTO NA PARTE SUPERIOR DO ASSENTO EM FÓRMICA COLORIDA BRILHANTE E NAS DUAS FACES DO ENCOSTO, BORDAS DO ASSENTO E ENCOSTO ENVERNIZADOS. FÓRMICAS COM OPÇÕES NAS CORES: VERDE CLARO, AZUL CLARO, AZUL BIC, LARANJA, SALMÃO, ROSA, BEGE, CINZA CLARO E BRANCO. ESTRUTURA FORMADA POR DOIS PARES DE TUBO OBLONGO MEDINDO 20 MM X 48 MM COM ESPESSURA DE 1,5 MM.</p>

			<p>BASE DO ASSENTO E INTERLIGAÇÃO AO ENCOSTO EM TUBO QUADRADO 20 MM X 20 MM COM CURVATURA ERGONÔMICA PARA ACOMODAÇÃO, DUAS BARRAS HORIZONTAIS PARA SUSTENTAÇÃO SOB O ASSENTO EM TUBO 5/8. UMA BARRA HORIZONTAL DE REFORÇO EM TUDO QUADRADO MEDINDO 30 MM X 30MM COM ESPESSURA DE 1,5MM, PARA MAIOR REFORÇO DO MONOBLOCO, FIXADA ENTRE UMA DAS COLUNAS QUE LIGA A BASE DO ASSENTO AOS PÉS. BASE DOS PÉS EM TUBOS OBLONGOS MEDINDO 20 MM X 48 MM COM ESPESSURA DE 1,5 MM EM FORMA DE ARCO COM RAIO MEDINDO NO MÁXIMO 600 MM. SAPATAS CALANDRADAS ANTIDERRAPANTES ENVOLVENDO AS EXTREMIDADES, COBRINDO A SOLDA E TODA A EXTENSÃO DOS TUBOS QUE COMPÕEM OS PÉS, DESEMPENHANDO A FUNÇÃO DE PROTEÇÃO DA PINTURA PREVENINDO CONTRA FERRUGEM, ACOMPANHAM O FORMATO DOS PÉS EM ARCO, MEDINDO 450 MM X 50 MM X 70 MM, INJETADAS EM POLIPROPILENO VIRGEM E PRESAS À ESTRUTURA POR DE REBITES DE ALUMÍNIO. ESTRUTURA METÁLICA FABRICADA EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL TRATADOS POR CONJUNTOS DE BANHOS QUÍMICOS PARA PROTEÇÃO E LONGEVIDADE DAS ESTRUTURAS INTERLIGADAS POR SOLDAS MIG E PINTADAS ATRAVÉS DO SISTEMA EPÓXI PÓ COM OPÇÕES NAS CORES: BRANCA, PRETO, CINZA, AZUL, VERDE E VERMELHO. MEDIDAS DAS CADEIRAS: ASSENTO 350 X 350 X 290(L X P X A) ENCOSTO 350 X 195 (L X P) GARANTIA DE NO MÍNIMO 03 ANOS CONTRA DEFEITO DE FABRICAÇÃO; PARA ESTE ITEM O LICITANTE DEVE APRESENTAR OS SEGUINTE DOCUMENTOS: REGISTRO OU INSCRIÇÃO DA EMPRESA FABRICANTE NO CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E ARQUITETURA (CREA) ÓRGÃO FISCALIZADOR DA ATIVIDADE PROFISSIONAL A QUE SUJEITA SEM O QUAL SERÁ IMPEDIDA DE FUNCIONAR, CONFORME EXIGÊNCIA ESTABELECIDNA NA LEI Nº 5.194 DE 24/12/1966, ESPECIALMENTE NO QUE DISPÕE OS ARTS. 59 E 60, BEM COMO NA RESOLUÇÃO Nº 417 DE 27/03/1998, EXPEDIDA PELO CONSELHO FEDERAL DE ENGENHARIA, ARQUITETURA E AGRONOMIA, DEVIDAMENTE ATUALIZADA E DENTRO DA DATA DE VALIDADE. COMPROVANTE DE QUE O FORNECEDOR DE MADEIRA ENCONTRA-SE INSCRITO NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL (CTF) DO INSTITUTO BRASILEIRO DO MEIO AMBIENTE E DOS RECURSOS NATURAIS RENOVÁVEIS- IBAMA. DECLARAÇÃO DE QUE OS MOBILIÁRIOS OFERTADOS ATENDEM ÀS NORMAS NR-17. A DECLARAÇÃO DEVERÁ SER ASSINADA POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO. APRESENTAR OS LAUDOS AUTENTICADOS. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.</p>
23	10	UN	<p>CADEIRA PARA CRIANÇA DE 4 A 6 ANOS: ASSENTO E ENCOSTO, EM MADEIRA COMPENSADA MULTILAMINADA MOLDADA ANATOMICAMENTE COM ESPESSURA TOTAL DE 10MM, CONTENDO SETE LAMINAS INTERNAS COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA, CAPAS EXTERNAS FRAQUEADA ESPESSURA MÁXIMA 0,9MM, ACABAMENTO NA PARTE SUPERIOR DO ASSENTO EM FÓRMICA COLORIDA BRILHANTE E NAS DUAS FACES DO ENCOSTO, BORDAS DO ASSENTO E ENCOSTO ENVERNIZADOS. FÓRMICAS COM OPÇÕES NAS CORES: VERDE CLARO, AZUL CLARO, AZUL BIC, LARANJA, SALMÃO, ROSA, BEGE, CINZA CLARO E BRANCO. ESTRUTURA FORMADA POR DOIS PARES DE TUBO OBLONGO MEDINDO 20 MM X 48 MM COM ESPESSURA DE 1,5 MM. BASE DO ASSENTO E INTERLIGAÇÃO AO ENCOSTO EM TUBO QUADRADO 20 MM X 20 MM COM CURVATURA ERGONÔMICA PARA ACOMODAÇÃO, DUAS BARRAS HORIZONTAIS PARA SUSTENTAÇÃO SOB O ASSENTO EM TUBO 5/8. UMA BARRA HORIZONTAL DE REFORÇO EM TUDO QUADRADO MEDINDO 30 MM X 30MM COM ESPESSURA DE 1,5MM, PARA MAIOR REFORÇO DO MONOBLOCO, FIXADA ENTRE UMA DAS COLUNAS QUE LIGA A BASE DO ASSENTO AOS PÉS. BASE DOS PÉS EM TUBOS OBLONGOS MEDINDO 20 MM X 48 MM COM ESPESSURA DE 1,5 MM EM FORMA DE ARCO COM RAIO MEDINDO NO MÁXIMO 600 MM. SAPATAS CALANDRADAS ANTIDERRAPANTES ENVOLVENDO AS EXTREMIDADES, COBRINDO A SOLDA E TODA A EXTENSÃO DOS TUBOS QUE COMPÕEM OS PÉS, DESEMPENHANDO A FUNÇÃO DE PROTEÇÃO DA PINTURA PREVENINDO CONTRA FERRUGEM, ACOMPANHAM O FORMATO DOS PÉS EM ARCO, MEDINDO 450 MM X 50 MM X 70 MM, INJETADA EM POLIPROPILENO VIRGEM E PRESA À ESTRUTURA POR DE REBITES DE ALUMÍNIO. ESTRUTURA METÁLICA FABRICADA EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL TRATADOS POR CONJUNTOS DE BANHOS QUÍMICOS PARA PROTEÇÃO E LONGEVIDADE DA ESTRUTURA INTERLIGADA POR SOLDA MIG E PINTADA ATRAVÉS DO SISTEMA EPÓXI PÓ COM OPÇÕES NAS CORES: BRANCA, PRETO, CINZA, AZUL, VERDE E VERMELHO. MEDIDAS DAS CADEIRAS: ASSENTO 350 X 350 X 320(L X P X A) ENCOSTO 350 X 195 (L X P) GARANTIA DE NO MÍNIMO 03 ANOS CONTRA DEFEITO DE FABRICAÇÃO; PARA ESTE ITEM O LICITANTE DEVE APRESENTAR OS SEGUINTE DOCUMENTOS: REGISTRO OU INSCRIÇÃO DA EMPRESA FABRICANTE NO CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E ARQUITETURA (CREA) ÓRGÃO FISCALIZADOR DA ATIVIDADE PROFISSIONAL A QUE SUJEITA SEM O QUAL SERÁ IMPEDIDA DE FUNCIONAR, CONFORME EXIGÊNCIA ESTABELECIDNA NA LEI Nº 5.194 DE 24/12/1966, ESPECIALMENTE NO QUE DISPÕE OS ARTS. 59 E 60, BEM COMO NA RESOLUÇÃO Nº 417 DE 27/03/1998, EXPEDIDA PELO CONSELHO FEDERAL DE ENGENHARIA, ARQUITETURA E AGRONOMIA, DEVIDAMENTE ATUALIZADA E DENTRO DA DATA DE VALIDADE. COMPROVANTE DE QUE O FORNECEDOR DE MADEIRA ENCONTRA-SE INSCRITO NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL (CTF) DO INSTITUTO BRASILEIRO DO MEIO AMBIENTE E DOS RECURSOS NATURAIS RENOVÁVEIS- IBAMA. DECLARAÇÃO DE QUE OS MOBILIÁRIOS OFERTADOS ATENDEM ÀS NORMAS NR-17. A DECLARAÇÃO DEVERÁ SER ASSINADA POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO. APRESENTAR OS LAUDOS AUTENTICADOS. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.</p>
24	4	UN	<p>CADEIRA SECRETARIA COM SISTEMA S.R.E. (SISTEMA REGULADO DO ENCOSTO). ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DE ACORDO COM AS CLASSIFICAÇÕES DA NORMA NBR 13962. CARACTERÍSTICAS FÍSICAS: CADEIRA GIRATÓRIA SEM APÓIA-BRAÇOS E ESPALDAR SECRETARIA. ASSENTO / ENCOSTO, EM CONCHA DUPLA: ENCOSTO ESTRUTURA INJETADA EM POLIPROPILENO, COM FORMATO ANATÔMICO, ESPUMA INJETADA COM 40 MM DE ESPESSURA E DENSIDADE 45 / 50 KG/ M³. ASSENTO EM COMPENSADO MULTILAMINADO COM 12 MM DE ESPESSURA, MOLDADO À QUENTE COM FORMATO ANATÔMICO E CURVATURA NA PARTE FRONTAL PARA EVITAR O ESTRANGULAMENTO DA CORRENTE SANGUÍNEA, ESPUMA INJETADA COM 45 MM DE ESPESSURA E DENSIDADE 45 / 50 KG/ M³. REVESTIMENTOS A ESCOLHA NO</p>

		<p>CATALOGO DO FABRICANTE. FIXAÇÃO DA BASE AO ASSENTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS SEXTAVADOS COM SISTEMA TRAVANTE, EM PORCA GARRA ENCRAVADA NA MADEIRA, COM TRAVAMENTO DE AMBOS OS LADOS (DUPLAS). CONTRACAPAS DE ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETO. ESTRUTURA (OU BASE) GIRATÓRIA: ESTRUTURA (OU BASE) GIRATÓRIA COM 05 PONTOS DE APOIO, NO CENTRO TUDO REDONDO ONDE SERÁ ACOPLADO PISTÃO, AMBOS REVESTIDOS POR CAPA ÚNICA DE POLIPROPILENO INJETADO, E APOIADOS SOBRE RODÍZIOS DE NYLON, ACABAMENTO EM POLIURETANO, COM ESFERAS DE AÇO TEMPERADO QUE FACILITAM O GIRO. PINOS QUE SUPORTAM OS RODÍZIOS, ENCRAVADOS POR PRESSÃO NA EXTREMIDADE DAS HASTES E SOLDADOS, SEM PRESENÇA DE BUCHA PLÁSTICA, EVITANDO DESGASTE E QUE SE SOLTEM, DEVIDO MOVIMENTO DA CADEIRA. PONTA DAS HASTES QUE SE LIGAM AO TUBO REDONDO CENTRAL DEVERÁ APRESENTAR EXPANSÃO, CORTE ARREDONDADO PARA MELHOR ACOPLAMENTO AO TUBO CENTRAL REDONDO, SOLDADOS COM SOLDA TIPO MIG EM LINHA CONTINUA E DE AMBOS OS LADOS, SUPERIOR E INFERIOR DAS HASTES, SEM INTERRUPÇÕES. COLUNA CENTRAL DESMONTÁVEL, RECOBERTA POR CAPA TELESCÓPICA EM POLIPROPILENO INJETADO, FIXADA POR ENCAIXE CÔNICO, COM MOLA A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA E AMORTECIMENTO DO IMPACTO NA COLUNA VERTEBRAL GERADO AO SENTAR NA CADEIRA. ACIONAMENTO DA REGULAGEM DE ALTURA DA COLUNA ATRAVÉS DE ALAVANCA SITUADA NA LATERAL DIREITA DO MECANISMO. MECANISMO DO TIPO S.R.E, DE ESTRUTURA MONOBLOCO, COM ASSENTO FIXO TENDO 3º DE INCLINAÇÃO E FUROS COM DISTÂNCIA ENTRE CENTROS DE 125 X 125 E 160 X 200 MM. SUPORTE DO ENCOSTO COM REGULAGEM DE ALTURA ATRAVÉS EM ONZE POSIÇÕES, SISTEMA TIPO CATRACA, SEM PRESENÇA DE MANIPULO. INCLINAÇÃO DO ENCOSTO MEDIANTE ACIONAMENTO DE UMA ALAVANCA NO LADO DIREITO, PERMITINDO ASSIM OBTENHA INFINITAS POSIÇÕES. POSSUI MOLAS PARA O RETORNO AUTOMÁTICO DO ENCOSTO, E O AJUSTE AUTOMÁTICO NA FRENAGEM DO RECLINADOR. OS COMPONENTES METÁLICOS POSSUEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIES INTERNA E EXTERNA COM FOSFATO DE ZINCO, PARA DAR MELHOR PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO E UMA EXCELENTE ANCORAGEM DA TINTA. A TINTA UTILIZADA PARA PINTURA É A PÓ, DO TIPO HÍBRIDO (POLIÉSTER EPOXI), NA COR PRETA SEMIFOSCO LISA, COM CAMADA DE 60 MICRONS E CURA EM ESTUFA À TEMPERATURA APROXIMADA DE 200° C; O FABRICANTE DEVERÁ APRESENTAR: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR-17, ASSINADO POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO, COM VALIDADE A VENCER. CERTIFICADO DE PINTURA ISENTA DE MATERIAIS PESADOS. CERTIFICAÇÃO CERFLOR EM NOME DO FABRICANTE. RELATÓRIO DE ENSAIO POR EXPOSIÇÃO EM NEVOA SALINA STM B 117 NBR 8094/5841. GARANTIA EXPRESSA DO FABRICANTE DE 06 ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. ETIQUETA PARA CADA PRODUTO, COM DADOS COMPLETOS DO FABRICANTE, TIPO DE REVESTIMENTO, GARANTIA E DATA DE FABRICAÇÃO DO PRODUTO. DIMENSÕES DA CADEIRA: LARGURA TOTAL DA CADEIRA: 700 MM. PROFUNDIDADE TOTAL DA CADEIRA: 700 MM. ALTURA TOTAL DA CADEIRA: 820/1015 MM. ALTURA DO ENCOSTO: 270 MM. LARGURA DO ENCOSTO: 365 MM. PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 395 MM. LARGURA DO ASSENTO: 440 MM. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.</p>
25	12	<p>CADEIRA SECRETARIA MODELO EXECUTIVA COM SISTEMA SISTEMA DE REGULAGEM DO ENCOSTO - SRE. CARACTERÍSTICAS FÍSICAS: CADEIRA GIRATÓRIA COM APÓIA-BRÇOS EM POLIURETANO E ESPALDAR (OU ENCOSTO) MÉDIO. ASSENTO/ENCOSTO: ENCOSTO INJETADO EM POLIPROPILENO COM FORMATO ANATÔMICO, ESPUMA INJETADA ANATOMICAMENTE COM 40 MM DE ESPESSURA E DENSIDADE 45 / 50 KG/ M³, REVESTIDO EM TECIDO DE POLIÉSTER, A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE CONTRACAPA DO ENCOSTO EM DESENHO PRÓPRIO, OBEDECENDO A NORMAS ERGONÔMICAS, INJETADA EM POLIPROPILENO NA COR PRETA. ASSENTO EM COMPENSADO MULTILAMINADO COM 13 MM DE ESPESSURA, MOLDADO À QUENTE COM FORMATO ANATÔMICO E CURVATURA NA PARTE FRONTAL PARA EVITAR O ESTRANGULAMENTO DA CORRENTE SANGÜÍNEA, ESPUMA INJETADA COM 50 MM DE ESPESSURA E DENSIDADE 45 / 50 KG/ M³, REVESTIDO EM TECIDO DE POLIÉSTER A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE. CONTRACAPA DO ASSENTO INJETADA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA. FIXAÇÃO DA BASE AO ASSENTO/ENCOSTO, ATRAVÉS DE PARAFUSOS SEXTAVADOS COM SISTEMA TRAVANTE E PORCA GARRA DE DUPLA, ENCRAVADOS NA MADEIRA, EVITANDO QUE SE SOLTEM. RECOMENDAMOS ATÉ 110 KILOS POR USUÁRIO. ESTRUTURA (OU BASE) GIRATÓRIA: ESTRUTURA (OU BASE) GIRATÓRIA COM 05 PONTOS DE APOIO, NO CENTRO TUDO REDONDO ONDE SERÁ ACOPLADO PISTÃO, AMBOS REVESTIDOS POR CAPA ÚNICA DE POLIPROPILENO INJETADO, E APOIADOS SOBRE RODÍZIOS DE NYLON, COM ESFERAS DE AÇO TEMPERADO QUE FACILITAM O GIRO. PINOS QUE SUPORTAM OS RODÍZIOS, ENCRAVADOS POR PRESSÃO NA EXTREMIDADE DAS HASTES E SOLDADOS, SEM PRESENÇA DE BUCHA PLÁSTICA, EVITANDO DESGASTE E QUE SE SOLTEM, DEVIDO MOVIMENTO DA CADEIRA. PONTA DAS HASTES QUE SE LIGAM AO TUBO REDONDO CENTRAL DEVERÁ APRESENTAR EXPANSÃO E CORTE ARREDONDADO PARA MELHOR ACOPLAMENTO AO TUBO CENTRAL REDONDO, SOLDADOS COM SOLDA TIPO MIG EM LINHA CONTINUA E DE AMBOS OS LADOS, SUPERIOR E INFERIOR DAS HASTES, SEM INTERRUPÇÕES. COLUNA CENTRAL DESMONTÁVEL, RECOBERTA POR CAPA TELESCÓPICA EM POLIPROPILENO INJETADO, FIXADA POR ENCAIXE CÔNICO, COM MOLA A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA E AMORTECIMENTO DO IMPACTO NA COLUNA VERTEBRAL GERADO AO SENTAR NA CADEIRA. ACIONAMENTO DA REGULAGEM DE ALTURA DA COLUNA ATRAVÉS DE ALAVANCA SITUADA NA LATERAL DIREITA DO MECANISMO SRE. MECANISMO DO TIPO SRE, DE ESTRUTURA MONOBLOCO, COM ASSENTO FIXO TENDO 3º DE INCLINAÇÃO E FUROS COM DISTÂNCIA ENTRE CENTROS DE 125 X 125 E 160 X 200 MM. SUPORTE DO ENCOSTO COM REGULAGEM DE ALTURA ATRAVÉS EM ONZE POSIÇÕES, UMA EXTRA PARA DESARME, SISTEMA TIPO CATRACA, TOTALIZANDO 80 MM DE CURSO, SEM PRESENÇA DE MANIPULO. INCLINAÇÃO DO ENCOSTO MEDIANTE ACIONAMENTO DE UMA ALAVANCA NO LADO DIREITO, DE FORMA ANATÔMICA, PODENDO-SE ASSIM OBTENHA INFINITAS POSIÇÕES. POSSUI MOLAS PARA O RETORNO AUTOMÁTICO DO ENCOSTO, E O AJUSTE AUTOMÁTICO NA FRENAGEM DO RECLINADOR. OS</p>

			<p>COMPONENTES METÁLICOS POSSUEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIES INTERNA E EXTERNA COM FOSFATO DE ZINCO, PARA DAR MELHOR PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO E UMA EXCELENTE ANCORAGEM DA TINTA. A TINTA UTILIZADA PARA PINTURA É A PÓ, DO TIPO HÍBRIDO (POLIÉSTER EPOXI), COR PRETA SEMIFOSCO LISA, COM CAMADA DE 60 MICRONS E CURA EM ESTUFA À TEMPERATURA APROXIMADA DE 200° C. APÓIA BRAÇOS EM POLIURETANO COPOLÍMERO INJETADO, COM ALMA DE AÇO SAE 1020, PINTADO NA COR PRETA, REGULAGEM DE ALTURA POR BOTÃO TOTALIZANDO 07 POSIÇÕES E 85 MM DE CURSO, CHAPA PARA FIXAÇÃO NO ASSENTO COM DOIS FUROS OBLONGOS, PERMITINDO REGULAGEM HORIZONTAL POR PARAFUSOS. O FABRICANTE DEVERA APRESENTAR: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, POR PROFISSIONAL DE ERGONOMIA CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER. CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO PARA COM A NBR-13962 DA ABNT. CERTIFICADO DE PINTURA ISENTA DE MATERIAIS PESADOS. CERTIFICAÇÃO CERFLOR EM NOME DO FABRICANTE GARANTIA EXPRESSA DO FABRICANTE DE 06 ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. RELATÓRIO DE ENSAIO POR EXPOSIÇÃO EM NEVOA SALINA STM B 117 NBR 8094/5841. ETIQUETA COM DADOS COMPLETOS DO MESMO, TIPO DE REVESTIMENTO, GARANTIA E DATA DE FABRICAÇÃO DO PRODUTO. MEDIDAS APROXIMADAS: LARGURA TOTAL DA CADEIRA: 700 MM. PROFUNDIDADE TOTAL DA CADEIRA: 700 MM. ALTURA TOTAL DA CADEIRA: 820 -1020 MM. ALTURA DO ENCOSTO: 350 MM. LARGURA DO ENCOSTO: 410 MM. PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 420 MM. LARGURA DO ASSENTO: 460 MM. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.</p>
26	3	UN	<p>CAIXA ACÚSTICA - MÍNIMO DE 100W; BLUETOOTH; MÍNIMO 2 ENTRADAS USB; OPCIONAL RÁDIO FM - AM; PREFERENCIALMENTE ENTRADAS PARA GUITARRA E AUXILIAR, BATERIA; AUTONOMIA APROXIMADA DE 4H</p>
27	1	UN	<p>CAMA ELÁSTICA; PREFERENCIALMENTE COLORIDA; APROXIMADAMENTE 2,44M</p>
28	1	UN	<p>CAMA ELÁSTICA; PREFERENCIALMENTE COLORIDA; APROXIMADAMENTE 3,05M</p>
29	1	UN	<p>CÂMERA DIGITAL; MÍNIMO 20.1 MP; LCD 2.7"; ZOOM ÓPTICO MÍNIMO 5X; ESTABILIZADOR DE IMAGEM, FOTO PANORÂMICA; VÍDEO HD</p>
30	2	UN	<p>CÂMERA E FILMADORA; MÍNIMO 8MP; FULL HD; COM WI-FI.</p>
31	3	UN	<p>CARRO FUNCIONAL PARA LIMPEZA, CORPO EM POLIPROPILENO EXTREMAMENTE DURÁVEL E FÁCIL DE HIGIENIZAR APÓS AS TAREFAS</p>
32	8	UN	<p>CONJUNTO CADEIRAS EM LONGARINAS. CARACTERÍSTICAS FÍSICAS: CADEIRA FIXA TIPO LONGARINA, 02/03/04 LUGARES SEM APOIA BRAÇOS, CROMADA. ASSENTO: MOLDADO DE FORMA ANATÔMICA OBEDECENDO A NORMAS DE ERGONOMIA, CONCHA EM POLIPROPILENO DE ALTA RESISTÊNCIA, COM VINCOS LATERAIS, AMBOS A 50 MM DAS LATERAIS DA CONCHA E ESTA COM FRONTAL LATERAL DE AMBOS OS LADOS DE 25 MM, COM ESPESSURA DE 40 MM.NA PARTE DE BAIXO DA CONCHA, 06 REFORÇOS VERTICAIS E 06 VERTICAIS FUNDIDOS ENTRE SI ASSEGURANDO RESISTÊNCIA MECÂNICA, EVITANDO QUE A CONCHA SE ROMPA AO SENTAR, FIXADOS A ESTRUTURA DA LONGARINA POR 04 PARAFUSOS ESPECIAIS. ENCOSTO: MOLDADO DE FORMA ANATÔMICA OBEDECENDO A NORMAS DE ERGONOMIA, CONCHA EM POLIPROPILENO DE ALTA RESISTÊNCIA, COM LOCAL PARA MANUSEIO DO PRODUTO, DE FORMA OVAL, COM VINCOS LATERAIS, AMBOS COM 36X170MM, MEDIDOS N SUA MAIOR EXTENSÃO, COM FUROS PARA RECEBER TRAVAMENTO DA ESTRUTURA, (13 MM), DENTRO DELA 06 REFORÇOS VERTICAIS ESTRUTURADOS PARA ASSEGURAR RESISTÊNCIA MECÂNICA DO ENCOSTO A ESTRUTURA DA LONGARINA, E REFORÇO DE BORDA COM 5 MM EM TODA SUA EXTENSÃO. ESTRUTURA: TUBO EM AÇO INDUSTRIAL QUADRADO 50X50 MM, PAREDE INTERNA COM ESPESSURA DE 1,20 MM, QUE LIGA E ESTRUTURA OS PÉS DA LONGARINA. PÉS EM TUDO DE AÇO INDUSTRIAL REDONDO 31,75 MM, COM PAREDE INTERNA DE 1,50 MM E ACABAMENTO COM PONTEIRAS DE POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA. SUPORTE DO ENCOSTO, TUDO INDUSTRIAL OBLONGO, 16 X 30 MM, PAREDE DE 1,50 MM. CHAPA DE AÇO E TUBOS: TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS POSSUEM TRATAMENTO ANTICORROSIVO DE SUPERFÍCIES INTERNA E EXTERNA COM FOSFATO DE ZINCO. ACABAMENTO EM BANHO DE CROMO COM BASE NIQUELADA SOBRE AÇO POLIDO, TRATADO QUIMICAMENTE, COM ESPESSURA DE CAMADA QUE ATENDE A REQUISITOS DE RESISTÊNCIA E DURABILIDADE, ISENTA DE METAIS PESADOS. O FABRICANTE DEVERA APRESENTAR: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, POR PROFISSIONAL DE ERGONOMIA CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER. CERTIFICADO DE PINTURA ISENTA DE MATERIAIS PESADOS. LAUDO DE CONFORMIDADE PARA COM A NBR-116031 DA ABNT.CERTIFICAÇÃO CERFLOR EM NOME DO FABRICANTE. GARANTIA EXPRESSA DO FABRICANTE DE 06 ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. RELATÓRIO DE ENSAIO POR EXPOSIÇÃO EM NEVOA SALINA STM B 117 NBR 8094/5841.ETIQUETA COM DADOS COMPLETOS DO MESMO, TIPO DE REVESTIMENTO, GARANTIA E DATA DE FABRICAÇÃO DO PRODUTO. DIMENSÕES COM 03/04 LUGARES: LARGURA TOTAL DA LONGARINA: 1415/1890 MM. PROFUNDIDADE: 525 MM.ALTURA TOTAL DA LONGARINA: 815 MM. ALTURA DO ENCOSTO: 260 MM. LARGURA DO ENCOSTO: 460 MM. 72PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 400 MM. LARGURA DO ASSENTO: 460 MM. ALTURA DO CHÃO AO ASSENTO: 420 MM.CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.</p>
33	3	UN	<p>CONJUNTO DE MESA COM 04 CADEIRAS - EM AÇO TUBULAR - PARA COZINHA, COM AS SEGUINTEES ESPECIFICAÇÕES: ESTRUTURA EM TUBOS DE AÇO, COM SOLDAGEM EM TECNOLOGIA MIG, COM TRATAMENTO ANTICORROSÃO POR FOSFATIZAÇÃO EM ZINCO, PINTURA ELETROSTÁTICA COM RESINA EPOXI EM PÓ, COR BRANCA; TAMPO EM GRANITO, ASSENTO DAS CADEIRAS EM ESPUMA REVESTIDO EM COURINO NA COR AZUL. MEDIDAS APROXIMADAS (LXAXP): BASE: 68,5X75X100,5CM; TAMPO: 75X25X120CM; CADEIRAS: 37X90X48,5CM - ALTURA DO ASSENTO: 45CM. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.</p>

34	2	UN	CORTADOR DE GRAMA; COM RECOLHEADOR; MÍNIMO 1000W
35	2	UN	<p>ESTAÇÃO DE TRABALHO PARA MICRO – CONJUNTO DE 03 LUGARES: TAMPOS ÚNICO CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI - REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO DE CONTATO COM O USUÁRIO ENCABEÇADO EM PERFIL FLEXÍVEL MACIÇO 180º ACOPLADO SOB PRESSÃO E COLA VINÍLICA, E OS DEMAIS BORDOS SÃO ENCABEÇADOS EM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. COM ARESTAS ARREDONDADAS COM RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. FIXAÇÃO SOBRE LATERAIS EM FUNDO COM SISTEMA DE CAVILHAS ENTRE O MESMO E LATERAIS, SOB O TAMPO CANTONEIRAS 40 X 40 1.5 MM E PARAFUSOS AUTO CORTANTE CHIP BORD CABEÇA PAINEL PHILIPS. TECLADO C/ TRILHO TELESCÓPICO, SUPORTE PARA SPU COM QUATRO RODÍZIO LATERAIS CONFECCIONADAS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTIRREFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO SUPERIOR E FRONTAL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS COM RAIOS ERGONÔMICOS DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17, SENDO O BORDO INFERIOR E POSTERIOR COM ENCABEÇAMENTO EM FITA DE POLIESTIRENO DE ESPESSURA 0,45 MM, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT A 200º. A LATERAL EM UM CANTO SUPERIOR COM RAIOS 300 MM DANDO DESIGN DE FORMATO SUAVE, COM FURAÇÃO PARA PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. E BASE DE FIXAÇÃO DE SAPATAS REGULADORA EM AÇO COM ROSCA 1/4 CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. FUNDO CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP), DE 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI - REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO SUPERIOR É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS COM RAIOS ERGONÔMICOS DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17, SENDO OS BORDOS LATERAIS E O BORDO POSTERIOR COM ENCABEÇAMENTO EM FITA DE POLIESTIRENO DE ESPESSURA 0,45 MM, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT A 200º, DOTADO DE FUROS COM DIÂMETRO DE 15 E 8 MM COM ACABAMENTO EM POLIESTIRENO COM TAMPA SACÁVEL E ADESIVO AUTO COLANTE. PARTE INFERIOR COM FURO DE ALINHAMENTO PARA ADAPTAR O SUPORTE EM CHAPA DE AÇO PARA FIXAÇÃO, CHAPAS "U" FIXA POR 2 PARAFUSOS CHIP BORD AUTO CORTANTE, CHAPA "U" COM ROSCA PARA ADAPTAR SAPATAS NIVELADORAS ROSCA 1/4 CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. CONECTORES EM TUBO DE AÇO 20 X 20 X 1,2 MM, PARA CONEXÕES ENTRE LATERAL E FUNDO, SENDO QUE O SISTEMA DE MONTAGEM DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. ACABADOS COM TAMPO EM POLIESTIRENO DE PVC RÍGIDO NA BASE SUPERIOR E INFERIOR ELIMINANDO RISCOS DE ABAS CORTANTES. MEDIDA POR GABINETE: MESA: L 900 X P 700 X H 740 MM LATERAIS: L 1000 X H 1200 X 18 MM FUNDO: L 905 X H 1200 X 18 MM. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.</p>
36	3	UN	<p>ESTACAO DE TRABALHO, COR CINZA PADRÃO, COM AS SEGUINTE MEDIDAS APROXIMADAS 1,40 X 1,40 X 0,75, TIPO PENÍNSULA EM TAMPO ÚNICO, EM MELAMINA TEXTURIZADA EM AMBAS AS FACES., COM 25MM DE ESPESSURA, COM BORDAS ARREDONDADAS EM PERFIL DE PVC 180º, NA CURVA, E ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2MM DE ESPESSURA, NOS DEMAIS LADOS, NA COR CINZA, FIXADOS A ESTRUTURA POR PARAFUSOS M6X12 E BUCHA METÁLICA. ESTRUTURA METÁLICA TUBULAR NA PARTE INFERIOR MEDINDO 29X58X1,20MM COM 540 DE COMPRIMENTO. EXTREMIDADE SUPERIOR DA ESTRUTURA CONSTITUÍDA POR BARRA CHATA DE 1/4" DE ESPESSURA C/ COMPRIMENTO DE 450MM E LARGURA DE 38 MM. O CORPO DA ESTRUTURA É CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO DE 1,2MM DE ESPESSURA DOBRADA E ESTAMPADA DE FORMA TAL QUE FORME UM CORPO ÚNICO COM 260MM DE LARGURA, UMA ESPESSURA DE 38MM E UMA ALTURA DE 669MM. PERMITINDO A PASSAGEM DE FIAÇÃO ELÉTRICA, LÓGICA E TELEFÔNICA, POR MEIO DE CALHA COM ALMOFADA DE SAGUE FRONTAL ESTAMPADA, COM LARGURA DE 140MM. PÉ DE CANTO TORRE VERTICAL CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO SAE 1006 A 1008 DE 1,2MM DE ESPESSURA, EM FORMA DE TRIÂNGULO REGULAR, COM TAMPA DESTACÁVEL, FIXADA POR MEIO DE DISPOSITIVO METÁLICO DE PRESSÃO. RECORTE TIPO CANOA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR PARA POSSIBILITAR A A PASSAGEM DE FIAÇÃO ELÉTRICA/LÓGICA/TELEFÔNICA. ESTRUTURA EM AÇO NA COR PRETA, COM TRATAMENTO ANTIFERRUGEM DE DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO, SEGUIDO PELO</p>

			<p>PROCESSO DE PINTURA ELETROSTÁTICA COM TINTA HÍBRIDA DE EPÓXI COM POLIÉSTER EM PÓ, COM SECAGEM EM ESTUFA. DEVERÃO POSSUIR DUAS GAVETAS COM RODÍZIOS EM METAL, E TRAVAMENTO LATERAL PARA SEGREDO. BANDEIRAS FRONTAIS EM MELAMINA PLATINA COM ALTURA FINAL DE 50CM, COM BORDAS ARREDONDADAS EM PERFIL DE PVC 180º, NA CURVA, E ACABAMENTO EM FITA DE PVC, NOS DEMAIS LADOS, NA COR PRETA. PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTE LAUDOS:</p> <ul style="list-style-type: none"> • CERTIFICADO ABNT 13961/2010 • CERTIFICADO CERFLOR: ABNT NBR 14790/2010 • CERTIFICADO DE MADEIRA REFLORESTADA FSC • LAUDO ATENDENDO A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 DO MININSITÉRIO DO TRABALHO (ERGONOMIA - PORTARIA Nº 3751, DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E DA PREVIDÊNCIA SOCIAL, DE 23 DE NOVEMBRO DE 1990), DEVIDO LAUDO DEVERÁ SER EMITIDO POR PROFISSIONAL CREDENCIADO NA ABERGO (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA).
37	6	UN	<p>ESTANTE EM AÇO: (MED. APROX. 1980X900X450MM-AXLXP) COM 6 PRATELEIRAS. ESTANTE CONFECCIONADAS EM CHAPAS DE AÇO SAE 1008. COM 4 (QUATRO) COLUNAS SEÇÃO EM L COM ABAS DE 30MM PERFURADAS EM PASSO DE 50MM PARA AJUSTE DE ALTURA DAS PRATELEIRAS, ABERTA NAS LATERAIS E NO FUNDO, COLUNAS CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA DE NO MÍNIMO 1,90MM (#14), 06 PRATELEIRAS REMOVÍVEIS (PARA REGULAGEM DE ALTURA), CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA DE 0,75MM(#22), COM REFORÇO ÔMEGA UNIDO POR SOLDA PONTO NA PARTE INFERIOR DE CADA PRATELEIRA, A PARTE FRONTAL E POSTERIOR DE CADA PRATELEIRA DEVERÁ CONTER 3 DOBRAS PARA PROPORCIONAR MAIOR RESISTÊNCIA E MENOR RISCO DE ACIDENTE, AS PRATELEIRAS SERÃO UNIDAS ÀS COLUNAS ATRAVÉS DE 08 PARAFUSOS SEXTAVADOS COM PORCAS. AS CHAPAS DE AÇO DEVEM PASSAR POR UM PROCESSO DE TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO POR FOSFATIZAÇÃO NO SISTEMA DE SPRAY E PINTURA HÍBRIDA PÓ POR PROCESSO ELETROSTÁTICO NA COR CINZA. CERTIFICADO PELA ABNT COM CERTIFICADO NBR 13961 • CERTIFICADO DE ANÁLISE DO FORNECEDOR DO AÇO COMPROVANDO QUE O AÇO É O TIPO SAE 1012 ACOMPANHADO DE NF DE COMPRA; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELO INMETRO DE RESISTÊNCIA A NÉVOA SALINA, MÍNIMO 500 HORAS CONFORME NBR ABNT 8094:1983; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE RESISTÊNCIA ATMOSFERA ÚMIDA, MÍNIMO DE 500 HORAS CONFORME NBR ABNT 8095:1983; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE RESISTÊNCIA POR DUREZA A LÁPIS COM RESULTADO MÍNIMO DE 6H CONFORME ASTM D 3359:2009; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE ADERÊNCIA COM RESULTADO MÍNIMO DE 5B CONFORME ASTM D 3363:2005; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE RESISTÊNCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE COM RESULTADO MÍNIMO DE 10 CICLOS CONFORME NBR 8096:1983; • APRESENTAR LAUDO POR PROFISSIONAL HABILITADO QUE O MÓVEL ATENDE AS ESPECIFICAÇÕES DA NR24. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.</p>
38	6	UN	<p>ESTANTE EM CHAPA DE AÇO PARA BIBLIOTECA - DUPLA FACE: ESTANTE BIBLIOTECA TIPO DUPLA FACE COM MEDIDAS APROXIMADAS 1040 X 580 X 1980 (LXPXH) MM. TODOS OS COMPONENTES DA ESTANTE (PRATELEIRAS, COLUNAS E REFORÇOS) DEVEM SER CONFECCIONADOS EM CHAPAS DE AÇO SAE 1008 A 1012. BASE INFERIOR ABERTA EM FORMA DE T, COM DOIS PÉS NIVELADORES, CONTENDO: 02 (DUAS) COLUNAS LATERAIS DE SUSTENTAÇÃO CONFECCIONADAS EM CHAPA #14, PERMITINDO ENCAIXE DAS PRATELEIRAS EM PASSOS DE 60 MM PELO SISTEMA DE CREMALHEIRA. COM 01 (UMA) TRAVESSA SUPERIOR HORIZONTAL (CHAPÉU) CONFECCIONADO EM CHAPA #20 DOBRADO EM "U", FIXADOS AS COLUNAS ATRAVÉS DE 04 (QUATRO) PARAFUSOS COM PORCAS EM CADA LADO. 10 (DEZ) PRATELEIRAS COM DIMENSÕES DE 1000 MM DE COMPRIMENTO E 250 MM DE PROFUNDIDADE, CONFECCIONADAS EM CHAPA # 24 COM REFORÇO, FIXADO ATRAVÉS DE SOLDA PONTO, NO SENTIDO DA LARGURA DA PRATELEIRA, 20 (VINTE) MÃO FRANCESAS, FIXADAS POR PARAFUSOS COM PORCAS ÀS LATERAIS DAS PRATELEIRAS, COM DUAS GARRAS QUE VIABILIZEM O ENCAIXE DO CONJUNTO ÀS COLUNAS (SEM PARAFUSOS). REFORÇO EM X FIXADO ENTRE AS DUAS COLUNAS ATRAVÉS DE 04 (QUATRO) PARAFUSOS COM PORCAS. SISTEMA DE TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO POR MEIO DE TUNEIS A SPRAY, RECEBENDO CAMADA DE PROTEÇÃO FOSFÁTICA, LINHA SPRAY COM DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO O QUE LHE GARANTE CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIOS. O PROCESSO DE PINTURA, NO SISTEMA ELETROSTÁTICO A PÓ, DEVE OCORRER EM EQUIPAMENTOS QUE GARANTAM A HOMOGENEIDADE DA PINTURA E CAMADA MÉDIA MÍNIMA DE 50 MICRA. A TINTA UTILIZADA DEVE SER DO TIPO HIBRIDA (EPÓXI-POLIÉSTER) NA COR BEGE E ACABAMENTO TEXTURIZADO, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS COM A PEÇA ALCANÇANDO MÍNIMO DE 200 °C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS, OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE. PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTE LAUDOS: • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELO INMETRO DE RESISTÊNCIA A NÉVOA SALINA, MÍNIMO 500 HORAS CONFORME NBR ABNT 8094:1983; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO RESISTÊNCIA ATMOSFERA ÚMIDA, MÍNIMO DE 500 HORAS CONFORME NBR ABNT 8095:1983; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE RESISTÊNCIA POR DUREZA A LÁPIS COM RESULTADO MÍNIMO DE 6H CONFORME ASTM D 3359:2009;• LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE ADERÊNCIA COM RESULTADO MÍNIMO DE 5B CONFORME ASTM D 3363:2005; • APRESENTAR LAUDO POR PROFISSIONAL HABILITADO QUE O MÓVEL ATENDE AS ESPECIFICAÇÕES DA NR17; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE RESISTÊNCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE COM RESULTADO MÍNIMO DE 10 CICLOS CONFORME NBR 8096:1983; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE CONTROLE DE ATIVIDADE ANTIMICROBIANA</p>

			CONFORME NORMA JIS-Z 2801:2010; • APRESENTAR CERTIFICAÇÃO ABNT NBR 13961/2010. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.
39	2	UN	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM DUAS GAVETAS E UM GAVETÃO PARA PASTA SUSPensa - DIMENSÕES: 400 X 470 X 692 MM (L X P X H). TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPAS DE (MDP), COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO Prensado DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTO RNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAI O ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. GAVETAS (02 GAVETAS) COM ALTURA INTERNA ÚTIL DE 80 MM CADA, EM CHAPA METÁLICA DOBRADA COM ESPESSURA DE 0,45 MM, COM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. SÃO APOIADAS LATERALMENTE ENTRE PAR DE CORREDIÇAS TELESCÓPICAS DE 02 ESTÁGIOS, COM DESLIZAMENTO POR ESFERAS DE AÇO. CORREDIÇAS TELESCÓPICAS MEDINDO APROX. P 400 X H 45 MM EM AÇO RELAMINADO COM ACABAMENTO EM ZINCO ELETROLÍTICO CROMATIZADO, DE ABERTURA TOTAL E PROLONGAMENTO DE CURSO EM 27 MM DO COMPRIMENTO NOMINAL. FIXAÇÃO LATERAL, SISTEMA 32 MM, COM 04 PARAFUSOS CABEÇA 3,5 DE CADA LADO. AUTO TRAVANTE FIM DE CURSO ABERTO E TRAVAS FIM DE CURSO QUE PERMITEM A RETIRADA DA GAVETA. CAPACIDADE DE PESO: 35 KG POR GAVETA. GAVETÃO PARA PASTA SUSPensa (01 GAVETA) EM CHAPA METÁLICA DOBRADA COM ESPESSURA DE 0,45 MM, COM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. SÃO APOIADAS LATERALMENTE ENTRE PAR DE CORREDIÇAS TELESCÓPICAS DE 02 ESTÁGIOS, COM DESLIZAMENTO POR ESFERAS DE AÇO. CORREDIÇAS TELESCÓPICAS MEDINDO APROX. P 400 X H 45 MM EM AÇO RELAMINADO COM ACABAMENTO EM ZINCO ELETROLÍTICO CROMATIZADO, DE ABERTURA TOTAL E PROLONGAMENTO DE CURSO EM 27 MM DO COMPRIMENTO NOMINAL. FIXAÇÃO LATERAL, SISTEMA 32 MM, COM 04 PARAFUSOS CABEÇA 3,5 DE CADA LADO. AUTO TRAVANTE FIM DE CURSO ABERTO E TRAVAS FIM DE CURSO QUE PERMITEM A RETIRADA DA GAVETA. CAPACIDADE DE PESO: 35 KG POR GAVETA. FRENTES DAS GAVETAS E CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO E 1 TAMPO INFERIOR CONFECCIONADAS COM CHAPAS DE (MDP), COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO Prensado DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTO RNO DAS FRENTES É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT COM ARESTAS ARREDONDADAS COM RAI O ERGONÔMICO DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. AS FRENTES SÃO DOTADAS DE PUXADORES TIPO "ALÇA", INJETADOS, COM ROSCA INTERNA COM ACABAMENTO NÍQUEL FOSCO. A FIXAÇÃO DOS MESMOS DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS, À RAZÃO DE 96 MM. O GAVETEIRO É DOTADO DE FECHADURA FRONTAL COM TRAVA SIMULTÂNEA DAS GAVETAS. A ROTAÇÃO 180° DA CHAVE ACIONA HASTE EM AÇO CONDUZIDA POR GUIAS, COM GANCHOS PARA TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS. ACOMPANHAM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA) COM CORPOS ESCAMOTEÁVEIS (DOBRÁVEIS) COM ACABAMENTO NÍQUELADO E CAPA PLÁSTICA. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. ACOMPANHAM 05 RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, COM ALTURA DE 50 MM, EM POLIPROPILENO, SENDO 4 RODÍZIOS NO CORPO DO GAVETEIRO, E O QUINTO RODÍZIO FIXADO NO GAVETÃO PARA PASTA, EVITANDO O TOMBAMENTO. PARA A ESTE ITEM O LICITANTE DEVE APRESENTAR OS SEGUINTE S DOCUMENTOS: APRESENTAR RELATÓRIO DE ADERÊNCIA, EMITIDO POR LABORATÓRIO TÉCNICO, EM CONFORMIDADE COM A NBR 11.003:2009 – TINTAS – DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA – COM RESULTADO GR 0 (ISENTO DE DESTACAMENTO), APÓS PERÍODO MÍNIMO DE EXPOSIÇÃO A NEVOA SALINA DE 300 HORAS; CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA (FSC) OU (CERFLOR) DO RESPECTIVO FABRICANTE; DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE COM PERÍODO MÍNIMO DE 05 ANOS; CATÁLOGO TÉCNICO ILUSTRATIVO E ESPECÍFICO DO ITEM; CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE CREDENCIADA, EM CONFORMIDADE COM A NBR 13.961/2010 – MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – ARMÁRIOS (NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS EMITIDOS POR LABORATÓRIOS); APRESENTAR RELATÓRIO/LAUDO/CERTIFICADO, EM CONFORMIDADE A NR-17, EMITIDO POR PROFISSIONAL DEVIDAMENTE HABILITADO (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO E MÉDICO DO TRABALHO), ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.</p>
40	6	UN	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM QUATRO GAVETAS - DIMENSÕES: 400 X 470 X 692 MM (L X P X H). TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLOR ESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-Prensado DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTO RNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAI O ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS</p>

			<p>ABNT. GAVETAS (03 GAVETAS) COM ALTURA INTERNA ÚTIL DE 80 MM CADA, EM CHAPA METÁLICA DOBRADA COM ESPESSURA DE 0,45 MM, COM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. SÃO APOIADAS LATERALMENTE ENTRE PAR DE CORREDIÇAS TELESCÓPICAS DE 02 ESTÁGIOS, COM DESLIZAMENTO POR ESFERAS DE AÇO. CORREDIÇAS TELESCÓPICAS MEDINDO APROX. P 400 X H 45 MM EM AÇO RELAMINADO COM ACABAMENTO EM ZINCO ELETROLÍTICO CROMATIZADO, DE ABERTURA TOTAL E PROLONGAMENTO DE CURSO EM 27 MM DO COMPRIMENTO NOMINAL. FIXAÇÃO LATERAL, SISTEMA 32 MM, COM 04 PARAFUSOS CABEÇA PANELA PHS AA 3,5 DE CADA LADO. AUTO TRAVANTE FIM DE CURSO ABERTO E TRAVAS FIM DE CURSO QUE PERMITEM A RETIRADA DA GAVETA. CAPACIDADE DE PESO: 35 KG POR GAVETA. FRENTES DAS GAVETAS CONFECCIONADAS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DAS FRENTES É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT COM ARESTAS ARREDONDADAS COM RAIOS ERGONÔMICOS DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17. AS FRENTES SÃO DOTADAS DE PUXADORES TIPO "ALÇA", INJETADOS EM ZAMAK, COM ROSCA INTERNA M4 COM ACABAMENTO NÍQUEL FOSCO. A FIXAÇÃO DOS MESMOS DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS, À RAZÃO DE 96 MM. O GAVETEIRO É DOTADO DE FECHADURA FRONTAL COM TRAVA SIMULTÂNEA DAS GAVETAS. A ROTAÇÃO 180° DA CHAVE AÇONA HASTE EM AÇO CONDUZIDA POR GUIAS, COM GANCHOS PARA TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS. ACOMPANHAM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA) COM CORPOS ESCAMOTEÁVEIS (DOBRÁVEIS) COM ACABAMENTO NIQUELADO E CAPA PLÁSTICA. CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO E 1 TAMPO INFERIOR) CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT COM ARESTAS ARREDONDADAS COM RAIOS ERGONÔMICOS DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17, E OS BORDOS NÃO APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. ACOMPANHAM 04 RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, COM ALTURA DE 50 MM, EM POLIPROPILENO. PARA A ESTE ITEM O LICITANTE DEVE APRESENTAR OS SEGUINTE DOCUMENTOS: APRESENTAR RELATÓRIO DE ADERÊNCIA, EMITIDO POR LABORATÓRIO TÉCNICO, EM CONFORMIDADE COM A NBR 11.003:2009 – TINTAS – DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA – COM RESULTADO GR 0 (ISENTO DE DESTACAMENTO), APÓS PERÍODO MÍNIMO DE EXPOSIÇÃO A NEVOA SALINA DE 300 HORAS; CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA (FSC) OU (CERFLOR) DO RESPECTIVO FABRICANTE; DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE COM PERÍODO MÍNIMO DE 05 ANOS; CATÁLOGO TÉCNICO ILUSTRATIVO E ESPECÍFICO DO ITEM; CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE CREDENCIADA, EM CONFORMIDADE COM A NBR 13.961/2010 – MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – ARMÁRIOS (NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS EMITIDOS POR LABORATÓRIOS); APRESENTAR RELATÓRIO/LAUDO/CERTIFICADO, EM CONFORMIDADE A NR-17, EMITIDO POR PROFISSIONAL DEVIDAMENTE HABILITADO (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO E MÉDICO DO TRABALHO), ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.</p>
41	5	UN	HD EXTERNO; 1TB
42	2	UN	HOME THEATER; APROXIMADAMENTE 5.1 CANAIS; OPCIONAL DVD, KARAOKÊ, RÁDIO FM DIGITAL; CONEXÃO USB
43	3	UN	IMPRESSORA MULTIFUNCIONAL; JATO DE TINTA; RESOLUÇÃO DE APROXIMADO 5760 X 1440 DPI
44	1	UN	LAVADORA DE ROUPAS - MÍNIMO 10KG
45	6	UN	LIQUIDIFICADOR 900W- MÍNIMO 10 VELOCIDADES - COM FILTRO
46	3	UN	MESA AUXILIAR RETA - DIMENSÕES: 1000 X 600 X 740 MM (L X P X H). TAMPO CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO

			<p>EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO /ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK CRAVADAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO. PAINEL FRONTAL: ESTRUTURAL E DE PRIVACIDADE, CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DO PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. ESTRUTURAS LATERAIS METÁLICAS CONSTITUÍDAS POR CHAPAS METÁLICAS CONFORMADAS, CUJA COMPOSIÇÃO SE DIVIDE EM PATA, COLUNA, E SUPORTE DO TAMPO. PATA FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA DE 3 MM, ESTAMPADA E REPUXADA, MEDINDO 60 X 520 X 70 MM, COM FUROS SUPERIORES PARA CONEXÃO COM A COLUNA. COLUNA DUPLA, FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA DE 0,9 MM, DOBRADA EM FORMA DE MEIA CANA; UNIDAS PELO PROCESSO DE SOLDA MIG POR CHAPAS DE FORMATO OVULADO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3 MM, SENDO ESTAS CHAPAS DISPOSTAS EM AMBAS AS EXTREMIDADES DA COLUNA, NA POSIÇÃO HORIZONTAL, PROPORCIONANDO DESTA FORMA UMA INTERLIGAÇÃO PERFEITA (ENTRE PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) POR MEIO DE SOLDA MIG; E UMA NA POSIÇÃO VERTICAL, PROPORCIONANDO A FIXAÇÃO DE UMA POSSÍVEL CALHA ESTRUTURAL SOB O TAMPO, POR MEIO DE PARAFUSOS TIPO M6. PARALELA À COLUNA, É ACOPLADA UMA CALHA DE SAQUE LATERAL, CUJA FUNÇÃO É PROPORCIONAR A SUBIDA DE CABOS DO PISO AO TAMPO DE FORMA DISCRETA E FUNCIONAL. SUPORTE DO TAMPO FABRICADO EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3 MM, ESTAMPADA E REPUXADA, FIXADA A COLUNA POR MEIO DE SOLDA MIG. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVERÃO SER SUBMETIDAS A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. ACABAMENTO COM SAPATAS EM PVC RÍGIDO COM DIÂMETRO DE 63 MM, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTOURNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. PARA A ESTE ITEM O LICITANTE DEVE APRESENTAR OS SEGUINTE DOCUMENTOS: APRESENTAR RELATÓRIO DE ADERÊNCIA, EMITIDO POR LABORATÓRIO TÉCNICO, EM CONFORMIDADE COM A NBR 11003:2009 – TINTAS – DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA – COM RESULTADO GR 0 (ISENTO DE DESTACAMENTO), APÓS PERÍODO MÍNIMO DE EXPOSIÇÃO A NEVOA SALINA DE 300 HORAS; CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA (FSC) OU (CERFLOR) DO RESPECTIVO FABRICANTE; DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE COM PERÍODO MÍNIMO DE 05 ANOS; CATÁLOGO TÉCNICO ILUSTRATIVO E ESPECÍFICO DO ITEM; CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE CREDENCIADA, EM CONFORMIDADE COM A NBR 13.966/2008 – MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – MESAS DE TRABALHO (NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS EMITIDOS POR LABORATÓRIOS); APRESENTAR RELATÓRIO / LAUDO / CERTIFICADO, EM CONFORMIDADE A NR-17, EMITIDO POR PROFISSIONAL DEVIDAMENTE HABILITADO (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO E MÉDICO DO TRABALHO), ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.</p>
47	10	UN	<p>MESA DE PLÁSTICO BRANCA. MESA DE POLIPROPILENO NA COR BRANCA, PESANDO APROXIMADAMENTE 3.700KG.</p>
48	3	UN	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR. DIMENSÕES: 2000 X 1050 X 740 MM (L X P X H). TAMPO INTEIRIÇO, COM FORMATO RETANGULAR, CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP) SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK CRAVADAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO. PAINÉIS FRONTAISS DUPLOS E PARALELOS, UM EM CADA COLUNA VERTICAL DA ESTRUTURA, ESTRUTURAL E DE PRIVACIDADE, CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE</p>

(MDP), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DO PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. ESTRUTURAS LATERAIS METÁLICAS CONSTITUÍDAS POR CHAPAS METÁLICAS CONFORMADAS, CUJA COMPOSIÇÃO SE DIVIDE EM PATA, COLUNA, E SUPORTE DO TAMPO. PATA FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA DE 3 MM, ESTAMPADA E REPUXADA, MEDINDO 60 X 720 X 70 MM, COM FUROS SUPERIORES PARA CONEXÃO COM A COLUNA. COLUNA DUPLA, CENTRALIZADA NA PATA, FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA DE 0,9 MM, DOBRADA EM FORMA DE MEIA CANA; UNIDAS PELO PROCESSO DE SOLDA MIG POR CHAPAS DE FORMATO OVALADO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3 MM, SENDO ESTAS CHAPAS DISPOSTAS EM AMBAS AS EXTREMIDADES DA COLUNA, NA POSIÇÃO HORIZONTAL, PROPORCIONANDO DESTA FORMA UMA INTERLIGAÇÃO PERFEITA (ENTRE PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) POR MEIO DE SOLDA MIG; E UMA NA POSIÇÃO VERTICAL, PROPORCIONANDO A FIXAÇÃO DE UMA POSSÍVEL CALHA ESTRUTURAL SOB O TAMPO, POR MEIO DE PARAFUSOS TIPO M6. PARALELA À COLUNA, É ACOPLADA UMA CALHA DE SAQUE LATERAL, CUJA FUNÇÃO É PROPORCIONAR A SUBIDA DE CABOS DO PISO AO TAMPO DE FORMA DISCRETA E FUNCIONAL. SUPORTE DO TAMPO FABRICADO EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3 MM, ESTAMPADA E REPUXADA, FIXADA A COLUNA POR MEIO DE SOLDA MIG. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVERÃO SER SUBMETIDAS A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. ACABAMENTO COM SAPATAS EM PVC RÍGIDO COM DIÂMETRO DE 63 MM, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. PARA A ESTE ITEM O LICITANTE DEVÉ APRESENTAR OS SEGUINTE DOCUMENTOS: APRESENTAR RELATÓRIO DE ADERÊNCIA, EMITIDO POR LABORATÓRIO TÉCNICO, EM CONFORMIDADE COM A NBR 11003:2009 – TINTAS – DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA – COM RESULTADO GR 0 (ISENTO DE DESTACAMENTO), APÓS PERÍODO MÍNIMO DE EXPOSIÇÃO A NEVOA SALINA DE 300 HORAS; CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA (FSC) OU (CERFLOR) DO RESPECTIVO FABRICANTE; DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE COM PERÍODO MÍNIMO DE 05 ANOS. CATÁLOGO TÉCNICO ILUSTRATIVO E ESPECÍFICO DO ITEM. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE CREDENCIADA, EM CONFORMIDADE COM A NBR 13.966/2008 – MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – MESAS DE TRABALHO (NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS EMITIDOS POR LABORATÓRIOS). APRESENTAR RELATÓRIO/LAUDO/CERTIFICADO, EM CONFORMIDADE A NR-17, EMITIDO POR PROFISSIONAL DEVIDAMENTE HABILITADO (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO E MÉDICO DO TRABALHO), ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.

MESA DE TRABALHO RETA - DIMENSÕES: 1200 X 600 X 740 MM (L X P X H). TAMPO CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO /ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK CRAVADAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO. PAINEL FRONTAL: ESTRUTURAL E DE PRIVACIDADE, CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DO PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. ESTRUTURAS LATERAIS METÁLICAS CONSTITUÍDAS POR CHAPAS METÁLICAS CONFORMADAS, CUJA COMPOSIÇÃO SE DIVIDE EM PATA, COLUNA, E SUPORTE DO TAMPO. PATA FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA DE 3 MM, ESTAMPADA E REPUXADA,

49

5

UN

		<p>MEDINDO 60 X 520 X 70 MM, COM FUROS SUPERIORES PARA CONEXÃO COM A COLUNA. COLUNA DUPLA, FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA DE 0,9 MM, DOBRADA EM FORMA DE MEIA CANA; UNIDAS PELO PROCESSO DE SOLDA MIG POR CHAPAS DE FORMATO OVULADO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3 MM, SENDO ESTAS CHAPAS DISPOSTAS EM AMBAS AS EXTREMIDADES DA COLUNA, NA POSIÇÃO HORIZONTAL, PROPORCIONANDO DESTA FORMA UMA INTERLIGAÇÃO PERFEITA (ENTRE PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) POR MEIO DE SOLDA MIG; E UMA NA POSIÇÃO VERTICAL, PROPORCIONANDO A FIXAÇÃO DE UMA POSSÍVEL CALHA ESTRUTURAL SOB O TAMPO, POR MEIO DE PARAFUSOS TIPO M6. PARALELA À COLUNA, É ACOPLADA UMA CALHA DE SAQUE LATERAL, CUJA FUNÇÃO É PROPORCIONAR A SUBIDA DE CABOS DO PISO AO TAMPO DE FORMA DISCRETA E FUNCIONAL. SUPORTE DO TAMPO FABRICADO EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3 MM, ESTAMPADA E REPUXADA, FIXADA A COLUNA POR MEIO DE SOLDA MIG. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVERÃO SER SUBMETIDAS A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. ACABAMENTO COM SAPATAS EM PVC RÍGIDO COM DIÂMETRO DE 63 MM, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. PARA A ESTE ITEM O LICITANTE DEVE APRESENTAR OS SEGUINTE DOCUMENTOS: APRESENTAR RELATÓRIO DE ADERÊNCIA, EMITIDO POR LABORATÓRIO TÉCNICO, EM CONFORMIDADE COM A NBR 11003:2009 – TINTAS – DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA – COM RESULTADO GR 0 (ISENTO DE DESTACAMENTO), APÓS PERÍODO MÍNIMO DE EXPOSIÇÃO A NEVOA SALINA DE 300 HORAS; CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA (FSC) OU (CERFLOR) DO RESPECTIVO FABRICANTE; DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE COM PERÍODO MÍNIMO DE 05 ANOS; CATÁLOGO TÉCNICO ILUSTRATIVO E ESPECÍFICO DO ITEM; CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE CREDENCIADA, EM CONFORMIDADE COM A NBR 13.966/2008 – MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – MESAS DE TRABALHO (NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS EMITIDOS POR LABORATÓRIOS); APRESENTAR RELATÓRIO / LAUDO / CERTIFICADO, EM CONFORMIDADE A NR-17, EMITIDO POR PROFISSIONAL DEVIDAMENTE HABILITADO (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO E MÉDICO DO TRABALHO), ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.</p>
50	4	<p>UN</p> <p>MESA DE TRABALHO RETA - DIMENSÕES: 1400 X 600 X 740 MM (L X P X H). TAMPO CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK CRAVADAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO. PAINEL FRONTAL: ESTRUTURAL E DE PRIVACIDADE, CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. ESTRUTURAS LATERAIS METÁLICAS CONSTITUÍDAS POR CHAPAS METÁLICAS CONFORMADAS, CUJA COMPOSIÇÃO SE DIVIDE EM PATA, COLUNA, E SUPORTE DO TAMPO. PATA FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA DE 3 MM, ESTAMPADA E REPUXADA, MEDINDO 60 X 520 X 70 MM, COM FUROS SUPERIORES PARA CONEXÃO COM A COLUNA. COLUNA DUPLA, FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA DE 0,9 MM, DOBRADA EM FORMA DE MEIA CANA; UNIDAS PELO PROCESSO DE SOLDA MIG POR CHAPAS DE FORMATO OVULADO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3 MM, SENDO ESTAS CHAPAS DISPOSTAS EM AMBAS AS EXTREMIDADES DA COLUNA, NA POSIÇÃO HORIZONTAL, PROPORCIONANDO DESTA FORMA UMA INTERLIGAÇÃO PERFEITA (ENTRE PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) POR MEIO DE SOLDA MIG; E UMA NA POSIÇÃO VERTICAL, PROPORCIONANDO A FIXAÇÃO DE UMA POSSÍVEL CALHA ESTRUTURAL SOB O TAMPO, POR MEIO DE PARAFUSOS TIPO M6. PARALELA À COLUNA, É ACOPLADA UMA CALHA DE SAQUE LATERAL, CUJA FUNÇÃO É PROPORCIONAR A SUBIDA DE CABOS DO PISO AO TAMPO DE FORMA DISCRETA E FUNCIONAL. SUPORTE DO TAMPO FABRICADO EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3 MM, ESTAMPADA E REPUXADA, FIXADA A COLUNA POR MEIO DE SOLDA MIG. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVERÃO SER SUBMETIDAS A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. ACABAMENTO COM SAPATAS EM PVC</p>

			<p>RÍGIDO COM DIÂMETRO DE 63 MM, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. PARA A ESTE ITEM O LICITANTE DEVE APRESENTAR OS SEGUINTE DOCUMENTOS: APRESENTAR RELATÓRIO DE ADERÊNCIA, EMITIDO POR LABORATÓRIO TÉCNICO, EM CONFORMIDADE COM A NBR 11003:2009 – TINTAS – DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA – COM RESULTADO GR 0 (ISENTO DE DESTACAMENTO), APÓS PERÍODO MÍNIMO DE EXPOSIÇÃO A NEVOA SALINA DE 300 HORAS; CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA (FSC) OU (CERFLOR) DO RESPECTIVO FABRICANTE; DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE COM PERÍODO MÍNIMO DE 05 ANOS; CATÁLOGO TÉCNICO ILUSTRATIVO E ESPECÍFICO DO ITEM; CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE CREDENCIADA, EM CONFORMIDADE COM A NBR 13.966/2008 – MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – MESAS DE TRABALHO (NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS EMITIDOS POR LABORATÓRIOS); APRESENTAR RELATÓRIO / LAUDO / CERTIFICADO, EM CONFORMIDADE A NR-17, EMITIDO POR PROFISSIONAL DEVIDAMENTE HABILITADO (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO E MÉDICO DO TRABALHO), ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.</p>
51	1	UN	<p>MESA DIRETOR COM COMPLEMENTO ESQUERDO. DIMENSÕES: L 1800 X P 1800 X H 740 MM: MESA PRINCIPAL: TAMPO CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 26 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM LAMINA DE MADEIRA PRÉ-COMPOSTA. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE BORDO EM LAMINA DE MADEIRA PRÉ-COMPOSTA ESPESSURA 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT, TENDO UMA BARRA CHATA DE ALUMÍNIO DE 3,0 MM DE ESPESSURA, INSERIDO NA FACE INFERIOR DO TAMPO EM TODO O PERÍMETRO, PARA PROTEÇÃO E REQUINTE ESTÉTICO. O TAMPO POSSUI UM RECORTE RETANGULAR DO LADO DIREITO PARA ACOPLAMENTO DE UMA CAIXA ELÉTRICA. CAIXA ELÉTRICA CONFECCIONADA EM DUAS PARTES (TAMPA E PORTA TOMADAS), SENDO A TAMPA CONFECCIONADA EM ALUMÍNIO MODELO BASCULANTE COM ABERTURA 105° FIXADA AO TAMPO POR MEIO 2 CHAPINHAS DE AÇO MOLA E PARAFUSO AUTO-ATARRAXANTE 3,5 X 16 MM, E A PORTA TOMADA CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO DOBRADA COM ESPESSURA MÍNIMA 0,95 MM EMBUTIDO COM 03 ORIFÍCIOS REDONDOS, 03 ORIFÍCIOS RETANGULARES AMBOS ORIFÍCIOS PARA COLOCAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS (NOVO PADRÃO ABNT), 03 ORIFÍCIOS QUADRADOS PARA COLOCAÇÃO DE RECEPTORES PARA PLUG RJ45 E ABERTURAS PARA PASSAGEM DE CABEAMENTO, E FIXADA AO TAMPO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTE 48 X 13 MM. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX, FIXADOS POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK CRAVADAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO. PAINEL FRONTAL ESTRUTURAL E DE PRIVACIDADE, CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 19 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM LAMINA DE MADEIRA PRÉ-COMPOSTA. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO PAINEL É ENCABEÇADO COM FITA DE BORDO EM LAMINA DE MADEIRA PRÉ-COMPOSTA ESPESSURA 0,45 MM EM TODO CONTORNO. CHANFRO DE 45° NAS DUAS EXTREMIDADES LATERAIS SUPERIORES, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. ESTRUTURAS LATERAIS COMPOSTA DE DUAS PARTES, SENDO INFERIOR VERTICAL E SUPERIOR INCLINADA, UNIDAS POR PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX ARTICULÁVEL, CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 26 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM LAMINA DE MADEIRA PRÉ-COMPOSTA. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DA ESTRUTURA LATERAL É ENCABEÇADO COM FITA DE BORDO EM LAMINA DE MADEIRA PRÉ-COMPOSTA ESPESSURA 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. PERFIL DE ALUMÍNIO EXTRUDADO ANODIZADO EM ÂNGULO 135° NA JUNÇÃO DAS DUAS PARTES DAS BASES E UMA BARRA CHATA DE ALUMÍNIO NA BORDA INFERIOR DA MESMA, JUNTO AO PISO PARA PROTEÇÃO E REQUINTE ESTÉTICO. ACABAMENTO COM REGULADORES DE NÍVEL EM AÇO CROMADO COM Ø 45 MM CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO E DUTO EM ALUMÍNIO SOBREPOSTO À FACE INTERNA PARA A PASSAGEM DE CABOS. PROCESSO DE ACABAMENTO PARA FOLHA DE LAMINA PRÉ-COMPOSTA DE TODAS AS PEÇAS QUE SÃO DELA REVESTIDA, EM PROCESSOS INTERCALADOS, O MATERIAL PASSA POR: - 7 LIXAMENTOS DAS BORDAS E FACES COM LIXA GRANA 120, 180 E 320;</p>

		<p>- 6 APLICAÇÕES DE FUNDO UV; - 2 APLICAÇÕES DE VERNIZ NAS BORDAS E FACES EM CABINE PRESSURIZADA; - 6 SECAGENS EM TÚNEL UV.</p> <p>MESA AUXILIAR: TAMPO CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMOESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 26 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM LAMINA DE MADEIRA PRÉ-COMPOSTA. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTO RNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE BORDO EM LAMINA DE MADEIRA PRÉ-COMPOSTA ESPESSURA 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAO ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT, TENDO UMA BARRA CHATA DE ALUMÍNIO DE 3,0 MM DE ESPESSURA, INSERIDO NA FACE INFERIOR DO TAMPO EM TODO O PERÍMETRO, PARA PROTEÇÃO E REQUINTE ESTÉTICO. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX, FIXADOS POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK CRAVADAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO. ESTRUTURA LATERAL ESQUERDA EM L COMPOSTA DE TRÊS PARTES, SENDO INFERIOR VERTICAL, SUPERIOR INCLINADA E COLUNA DE APOIO VERTICAL COM 1 DOS CANTOS SUPERIORES INCLINADO À 45°, UNIDAS POR PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX ARTICULÁVEL, CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMOESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 26 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM LAMINA DE MADEIRA PRÉ-COMPOSTA. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÉDIA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTO RNO DA ESTRUTURA LATERAL É ENCABEÇADO COM FITA DE BORDO EM LAMINA DE MADEIRA PRÉ-COMPOSTA ESPESSURA 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. PERFIL DE ALUMÍNIO EXTRUDADO ANODIZADO EM ÂNGULO 135° NA JUNÇÃO DE DUAS DAS TRÊS PARTES E UMA BARRA CHATA DE ALUMÍNIO NA BORDA INFERIOR DA MESMA, JUNTO AO PISO PARA PROTEÇÃO E REQUINTE ESTÉTICO. ACABAMENTO COM REGULADORES DE NÍVEL EM AÇO CROMADO COM Ø 45 MM CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO E DUTO EM ALUMÍNIO SOBREPOSTO À FACE INTERNA PARA A PASSAGEM DE CABOS. PROCESSO DE ACABAMENTO PARA FOLHA DE LAMINA PRÉ-COMPOSTA DE TODAS AS PEÇAS QUE SÃO DELA REVESTIDA, EM PROCESSOS INTERCALADOS, O MATERIAL PASSA POR:</p> <p>- 7 LIXAMENTOS DAS BORDAS E FACES COM LIXA GRANA 120, 180 E 320; - 6 APLICAÇÕES DE FUNDO UV; - 2 APLICAÇÕES DE VERNIZ NAS BORDAS E FACES EM CABINE PRESSURIZADA; - 6 SECAGENS EM TÚNEL UV.</p> <p>PARA A ESTE ITEM O LICITANTE DEVE APRESENTAR OS SEGUINTE S DOCUMENTOS:</p> <p>A) APRESENTAR RELATÓRIO DE ADERÊNCIA, EMITIDO POR LABORATÓRIO TÉCNICO, EM CONFORMIDADE COM A NBR 11003:2009 – TINTAS – DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA – COM RESULTADO GR 0 (ISENTO DE DESTACAMENTO), APÓS PERÍODO MÍNIMO DE EXPOSIÇÃO A NEVOA SALINA DE 300 HORAS; B) CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA (FSC) OU (CERFLOR) DO RESPECTIVO FABRICANTE; C) DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE COM PERÍODO MÍNIMO DE 05 ANOS. D) CATÁLOGO TÉCNICO ILUSTRATIVO E ESPECÍFICO DO ITEM. E) CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE CREDENCIADA, EM CONFORMIDADE COM A NBR 13.966/2008 – MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – MESAS DE TRABALHO (NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS EMITIDOS POR LABORATÓRIOS). F) APRESENTAR RELATÓRIO/LAUDO/CERTIFICADO, EM CONFORMIDADE A NR-17, EMITIDO POR PROFISSIONAL DEVIDAMENTE HABILITADO (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO E MÉDICO DO TRABALHO), ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO. G) COMPROVAÇÃO DA PROCEDÊNCIA DA MADEIRA POR MEIO DE APRESENTAÇÃO DE CERTIFICADO FLORESTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA (FSC040-004), EMITIDA PELO FABRICANTE. DOCUMENTO EM NOME DO FABRICANTE QUE COMPROVE A DESTINAÇÃO DOS RESÍDUOS INDUSTRIAIS DE ACORDO COM AS EXIGÊNCIAS NO ÂMBITO FEDERAL, ESTADUAL E MUNICIPAL, EMITIDO PELO ÓRGÃO COMPETENTE DA JURISDIÇÃO DA SEDE DA FÁBRICA (CADRI). CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA</p>
52	2	<p>MESA QUADRADA COLETIVA (4 A 6 ANOS): MESA - TAMPO EM MDF DE 18 MM DE ESPESSURA, MEDINDO 800 X 800 X 580 (L X A), REVESTIMENTO EM FÓRMICA BRILHANTE NAS CORES VARIADAS, BORDAS COM ACABAMENTO BOLEADO 180° ENVERNIZADO. ESTRUTURA COMPOSTA POR 06 TUBOS OBLONGO 40 X 20 NA ESPESSURA 1,50MM, TRAVESSA INFERIOR EM TUBO SEMI - OBLONGO 20X 40 COM PORTA MOCHILAS EM POLIPROPILENO RETRÁTIL E ESCAMOTEAVEL, ALTURA DE 580. ESTRUTURA COM OPÇÕES NAS CORES: BRANCA, PRETO, CINZA, AZUL, VERDE E VERMELHO. FÓRMICAS COM OPÇÕES NAS CORES: VERDE CLARO, AZUL CLARO, AZUL BIC, LARANJA, SALMÃO, ROSA, BEGE, CINZA CLARO E BRANCO. APRESENTAR: REGISTRO OU INSCRIÇÃO DA EMPRESA FABRICANTE NO CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E ARQUITETURA (CREA) ÓRGÃO FISCALIZADOR DA ATIVIDADE PROFISSIONAL A</p>

		<p>QUE SUJEITA SEM O QUAL SERÁ IMPEDIDA DE FUNCIONAR, CONFORME EXIGÊNCIA ESTABELECIDADA NA LEI Nº 5.194 DE 24/12/1966, ESPECIALMENTE NO QUE DISPÕE OS ARTS., 59 E 60, BEM COMO NA RESOLUÇÃO Nº 417 DE 27/03/1998, EXPEDIDA PELO CONSELHO FEDERAL DE ENGENHARIA, ARQUITETURA E AGRONOMIA, DEVIDAMENTE ATUALIZADA E DENTRO DA DATA DE VALIDADE. COMPROVANTE DE QUE O FORNECEDOR DE MADEIRA ENCONTRA-SE INSCRITO NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL (CTF) DO INSTITUTO BRASILEIRO DO MEIO AMBIENTE E DOS RECURSOS NATURAIS RENOVÁVEIS- IBAMA. DECLARAÇÃO DE QUE OS MOBILIÁRIOS OFERTADOS ATENDEM ÀS NORMAS NR-17. A DECLARAÇÃO DEVERÁ SER ASSINADA POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO. LAUDO TÉCNICO DE CONFORMIDADE DO PRODUTO COM AS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICA SOLICITADAS NO EDITAL, FORNECIDO POR UM ÓRGÃO OU LABORATÓRIO DE CONTROLE DE QUALIDADE ACREDITADO PELO INMETRO. APRESENTAR OS LAUDOS AUTENTICADOS. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.</p>
53	4	<p>UN</p> <p>MESAS DE TRABALHO DELTA. DIMENSÕES: 1400 X 1400 X 600 X 740 MM (L X L X P X H). TAMPO CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 565 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,1, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 143, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. O ACESSO DO CABEAMENTO AO TAMPO É FEITO POR MEIO DE TRÊS PASSA-CABOS OVALADOS EM PVC RÍGIDO, COM DIÂMETRO INTERNO MÍNIMO DE 80 MM, COM TAMPA REMOVÍVEL, E ABERTURA PARA PASSAGEM DE CABOS. A FIXAÇÃO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK CRAVADAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO. PAINÉIS FRONTAIS: ESTRUTURAL E DE PRIVACIDADE, CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP),SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M³, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTOURNO DO PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. ESTRUTURAS LATERAIS METÁLICAS CONSTITUÍDAS POR CHAPAS METÁLICAS CONFORMADAS, CUJA COMPOSIÇÃO SE DIVIDE EM PATA, COLUNA, E SUPORTE DO TAMPO. PATA FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA DE 3 MM, ESTAMPADA E REPUXADA, MEDINDO 60 X 520 X 70 MM, COM FUROS SUPERIORES PARA CONEXÃO COM A COLUNA. COLUNA DUPLA, FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA DE 0,9 MM, DOBRADA EM FORMA DE MEIA CANA; UNIDAS PELO PROCESSO DE SOLDA MIG POR CHAPAS DE FORMATO OVALADO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3 MM, SENDO ESTAS CHAPAS DISPOSTAS EM AMBAS AS EXTREMIDADES DA COLUNA, NA POSIÇÃO HORIZONTAL, PROPORCIONANDO DESTA FORMA UMA INTERLIGAÇÃO PERFEITA (ENTRE PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) POR MEIO DE SOLDA MIG; E UMA NA POSIÇÃO VERTICAL, PROPORCIONANDO A FIXAÇÃO DE UMA POSSÍVEL CALHA ESTRUTURAL SOB O TAMPO, POR MEIO DE PARAFUSOS TIPO M6. PARALELA À COLUNA, É ACOPLADA UMA CALHA DE SAQUE LATERAL, CUJA FUNÇÃO É PROPORCIONAR A SUBIDA DE CABOS DO PISO AO TAMPO DE FORMA DISCRETA E FUNCIONAL. SUPORTE DO TAMPO FABRICADO EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3 MM, ESTAMPADA E REPUXADA, FIXADA A COLUNA POR MEIO DE SOLDA MIG. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVERÃO SER SUBMETIDAS A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. ACABAMENTO COM SAPATAS EM PVC RÍGIDO COM DIÂMETRO DE 63 MM, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO CENTRAL: FORMADA POR CHAPAS METÁLICAS DOBRADAS EM FORMATO PENTAGONAL, COM SUA QUINA FRONTAL ARREDONDADA, FUNDINDO DESTA FORMA DUAS ARESTAS DO PENTÁGONO EM UMA ÚNICA FACE REDONDA, CONFERINDO A ESTRUTURA BELEZA E ROBUSTEZ; TENDO UMA CALHA INTERNA PASSAGEM PARA CABEAMENTO, COM TAMPA REMOVÍVEL, E COM 05 FUROS PARA ACOPLAMENTO DE TOMADAS DE ELÉTRICA, TELEFONIA E DADOS. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVERÃO SER SUBMETIDAS A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. ACABAMENTO COM SAPATAS EM PVC RÍGIDO, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. PARA A ESTE ITEM O LICITANTE DEVE APRESENTAR OS SEGUINTE DOCUMENTOS: APRESENTAR RELATÓRIO DE ADERÊNCIA, EMITIDO POR LABORATÓRIO TÉCNICO, EM CONFORMIDADE COM A NBR 11003:2009 - TINTAS - DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA - COM RESULTADO GR 0 (ISENTO DE DESTACAMENTO), APÓS PERÍODO MÍNIMO DE EXPOSIÇÃO A NEVOA SALINA DE 300 HORAS; CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA (FSC) OU (CERFLOR) DO RESPECTIVO FABRICANTE; DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE COM</p>

			PERÍODO MÍNIMO DE 05 ANOS. CATÁLOGO TÉCNICO ILUSTRATIVO E ESPECÍFICO DO ITEM. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE CREDENCIADA, EM CONFORMIDADE COM A NBR 13.966/2008 – MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – MESAS DE TRABALHO (NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS EMITIDOS POR LABORATÓRIOS). APRESENTAR RELATÓRIO/LAUDO/CERTIFICADO, EM CONFORMIDADE A NR-17, EMITIDO POR PROFISSIONAL DEVIDAMENTE HABILITADO (ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO E MÉDICO DO TRABALHO), ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA) DO MINISTÉRIO DO TRABALHO. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.
54	4	UN	MICROFONE SEM FIO; OPCIONAL DUPLO HEADSET E LAPELA
55	4	UN	MICROFONE; CABO P10
56	5	UN	MICROONDAS - APROXIMADAMENTE 30L (OPCIONAL FUNÇÃO ADIAR PREPARO)
57	5	UN	MINI SYSTEM ENTRADA USB E SD; RÁDIOS AM E FM; FORMATOS E MÍDIAS COMPATÍVEIS: MP3, WMA, CD DA, CD-R E CD-RW
58	9	UN	NOBREAK MINIMO 1200VA; BIVOLT
59	2	UN	POLTRONA GIRATÓRIA COM RELAX SINCRONIZADO, APÓIA-BRAÇOS REGULÁVEIS E ESPALDAR ALTO DIRETOR. BASE GIRATÓRIA DESMONTÁVEL COM ARANHA DE 05 HASTES EM AÇO, APOIADAS SOBRE RODÍZIOS DE NYLON, ACABAMENTO EM POLIURETANO, COM ESFERAS DE AÇO QUE FACILITAM O GIRO. NA PONTA DAS HASTES ENCONTRAM-SE PINOS REDONDOS CRAVADOS E SOLDADOS POR SOLDA DO TIPO MIG, EVITANDO QUEBRAS E JOGOS. AO CENTRO DAS HASTES, CONE ONDE SE FIXA O PISTÃO A GÁS, CAPA DE POLIPROPILENO COMO TAMBÉM NAS HASTES. COLUNA CENTRAL DESMONTÁVEL FIXADA POR ENCAIXE CÔNICO, COM ROLAMENTO AXIAL DE GIRO POSSUINDO ARRUELAS DE AÇO TEMPERADO DE ALTA RESISTÊNCIA, BUCHA MANCAL DE GIRO INJETADO EM POM E RECALBRADA, RECOBERTA POR CAPA TELESCÓPICA INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA COR PRETA; SISTEMA DE REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA POR COLUNA DE MOLA A GÁS, PARA REGULAGEM E MORTECIMENTO DE IMPACTOS AO SENTAR, ALIVIANDO O IMPACTO NA COLUNA VERTEBRAL, ATRAVÉS DE MANIPULO INDIVIDUAL. MECANISMO FLANGE DE APOIO DA CADEIRA COM SISTEMA DE RELAX SINCRONIZADO, COM TRAVA EM QUATRO POSIÇÕES, MANIPULO DE AJUSTE DA TENSÃO DA MOLA, COM BUCHAS DE GIRO E TRAVA INJETADA EM POM E COMPONENTES UNIDOS POR SOLDA DO TIPO MIG, EM CHAPAS DE AÇO SAE 1020 FQD COM 03 MM DE ESPESSURA, FORMANDO CONJUNTO PARA POSTERIOR MONTAGEM POR PARAFUSOS. ASSENTO, EM COMPENSADO MULTILAMINADO, RESINADO, 14 MM DE ESPESSURA, OLDADO A QUENTE, CURVATURA NA PARTE FRONTAL, ESPUMA INJETADA ANATOMICAMENTE EM POLIURETANO FLEXÍVEL MICROCELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTO DE CFC, DENSIDADE CONTROLADA DE 45/50 KG/M3, COM 60 MM DE ESPESSURA MÉDIA, PORCA DE GARRAS DUPLAS EM NUMERO DE ONZE, PARAFUSOS SEXTAVADOS LANGEADOS E CONTRACAPA EM POLIPROPILENO INJETADO. ENCOSTO, EM COMPENSADO MULTILAMINADO, RESINADO, 14 MM DE ESPESSURA, MOLDADO A QUENTE, CURVATURA NO ENCOSTO ANATÔMICA DE FORMA A PERMITIR ACOMODAÇÃO DAS REGIÕES DORSAL E LOMBAR, DA COLUNA VERTEBRAL, ESPUMA INJETADA ANATOMICAMENTE EM POLIURETANO FLEXÍVEL MICROCELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTO DE CFC, DENSIDADE CONTROLADA DE 45/50 KG/M3, COM 60 MM DE ESPESSURA MÉDIA, PORCA DE GARRAS DUPLAS EM NUMERO DE TRÊS, PARAFUSOS SEXTAVADOS FLANGEADOS E CONTRACAPA EM POLIPROPILENO INJETADO E MECANISMO DE REGULAGEM DE ALTURA AUTOMÁTICO DO ENCOSTO, SISTEMA TIPO CATRACA, COM 07 POSIÇÕES, TOTALIZANDO 70 MM DE CURSO. REVESTIMENTO EM TECIDO SINTÉTICO A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE. FIXAÇÃO DO ASSENTO/ENCOSTO AOS COMPONENTES METÁLICOS, ATRAVÉS DE MOLA SUPORTE EM AÇO COM 76,20 MM DE LARGURA POR 6,35 MM DE ESPESSURA, POR PARAFUSOS SEXTAVADOS FLANGEADOS COM TRAVA, NA BITOLA ¼"X 20FPP E PORCAS DE GARRA DUPLAS, ENCRAVADAS NA MADEIRA, COM TRAVAMENTO FRONTAL, PORTANTO AMBOS OS LADOS, EVITANDO QUE SE SOLTEM". APÓIA BRAÇOS EM POLIPROPILENO INJETADO, COM ALMA DE AÇO SAE 1020, PINTADO, REGULAGEM DE ALTURA POR BOTÃO, MEDINDO 3X5 CM, TOTALIZANDO 07 POSIÇÕES E 85 MM DE CURSO, PULMÃO DO BRAÇO MEDINDO 245X65 MM, CHAPA DE AÇO DO "L" DO BRAÇO MEDINDO 05 CM X 0,6 CM DE ESPESSURA. OS COMPONENTES METÁLICOS POSSUEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE COM FOSFATO DE ZINCO, EXECUTADO EM LINHA AUTOMÁTICA DE OITO TANQUES, SEM USO DE PRODUTOS CLORADOS PARA DESENGRAXE, E COM POSTERIOR TRATAMENTO DE EFLUENTES, DE ACORDO COM AS NORMAS AMBIENTAIS, PARA DAR MELHOR PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO E UMA EXCELENTE ANCORAGEM DA TINTA. A TINTA UTILIZADA PARA PINTURA É EM PÓ, DO TIPO HÍBRIDO (POLIÉSTER EPÓXI), ATENDENDO NORMA ROHS, ISENTA DE METAIS PESADOS; NA COR PRETA, COM CAMADA DE 60 MICRONS. TODAS AS PEÇAS SÃO CURADAS EM ESTUFA TEMPERATURA DE 200° C. O FABRICANTE DEVERA APRESENTAR: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, POR PROFISSIONAL DE ERGONOMIA CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER. CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO PARA COM A NBR-13962 DA ABNT. CERTIFICADO DE PINTURA ISENTA DE MATERIAIS PESADOS. CERTIFICAÇÃO CERFLOR EM NOME DO FABRICANTE. GARANTIA EXPRESSA DO FABRICANTE DE 06 ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. RELATÓRIO DE ENSAIO POR EXPOSIÇÃO EM NEVOA SALINA STM B 117 NBR 8094/5841. ETIQUETA COM DADOS COMPLETOS DO MESMO, TIPO DE REVESTIMENTO, GARANTIA E DATA DE FABRICAÇÃO DO PRODUTO. DIMENSÕES APROXIMADAS: LARGURA DA CADEIRA: 700 MM. PROFUNDIDADE DA CADEIRA: 700 MM. ALTURA TOTAL DA CADEIRA: 900/1020

			MM. ALTURA DO ENCOSTO: 450 MM. LARGURA DO ENCOSTO: 450 MM. PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 450 MM. LARGURA DO ASSENTO: 480 MM. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.
60	2	UN	<p>POLTRONA SECRETARIA EXECUTIVA COM SISTEMA S.R.E. (SISTEMA REGULADO DO ESCOSTO). ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DE ACORDO COM AS CLASSIFICAÇÕES DA NORMA NBR 13962. CARACTERÍSTICAS FÍSICAS: CADEIRA GIRATÓRIA COM APÓIA-BRAÇOS E ESPALDAR (OU ENCOSTO) MÉDIO. POLTRONA OPERACIONAL. ASSENTO / ENCOSTO: ENCOSTO EM COMPENSADO MULTILAMINADO A QUENTE, COM ESPESSURA DE 14 MM, COM FORMATO ANATÔMICO, ESPUMA INJETADA ANATOMICAMENTE COM 44 MM DE ESPESSURA E DENSIDADE 48 KG/ M³. CONTRACAPA DO ENCOSTO EM DESENHO PRÓPRIO, OBEDECENDO A NORMAS ERGONÔMICAS, INJETADA EM POLIPROPILENO NA COR PRETA. ASSENTO EM COMPENSADO MULTILAMINADO COM 14 MM DE ESPESSURA, MOLDADO À QUENTE COM FORMATO ANATÔMICO E CURVATURA NA PARTE FRONTAL PARA EVITAR O ESTRANGULAMENTO DA CORRENTE SANGUÍNEA, ESPUMA INJETADA COM 50 MM DE ESPESSURA E DENSIDADE / 50 KG/ M³, RECOBERTA POR ESPUMA EXPANDIDA COM ESPESSURA 7 MM, DENSIDADE DE 23 KG/M3. CONTRACAPA DO ASSENTO INJETADA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA. FIXAÇÃO DA BASE AO ASSENTO/ENCOSTO, ATRAVÉS DE PARAFUSOS SEXTAVADOS COM SISTEMA TRAVANTE E PORCA GARRA DE DUPLA, ENCRAVADOS NA MADEIRA, EVITANDO QUE SE SOLTEM. REVESTIMENTO A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE. ESTRUTURA (OU BASE) GIRATÓRIA: ESTRUTURA (OU BASE) GIRATÓRIA COM 05 PONTOS DE APOIO, EM NYLON INJETADO AO CENTRO SERÁ ACOPLADA PISTÃO, APOIADOS SOBRE RODÍZIOS DE NYLON, COM ESFERAS DE AÇO TEMPERADO QUE FACILITAM O GIRO. PINOS QUE SUPORTAM OS RODÍZIOS, NCRAVADOS POR PRESSÃO NA EXTREMIDADE DAS HASTES, EVITANDO DESGASTE E QUE SE SOLTEM, DEVIDO MOVIMENTO DA CADEIRA. COLUNA CENTRAL DESMONTÁVEL, RECOBERTA POR CAPA TELESCÓPICA EM POLIPROPILENO INJETADO, FIXADA POR ENCAIXE CÔNICO, COM MOLA A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA E AMORTECIMENTO DO IMPACTO NA COLUNA VERTEBRAL GERADO AO SENTAR NA CADEIRA. ACIONAMENTO DA REGULAGEM DE ALTURA DA COLUNA ATRAVÉS DE ALAVANCA SITUADA NA LATERAL DIREITA DO MECANISMO SRE. MECANISMO DO TIPO SRE, DE ESTRUTURA MONOBLOCO, COM ASSENTO FIXO TENDO 3° DE INCLINAÇÃO E FUROS COM DISTÂNCIA ENTRE CENTROS DE 125 X 125 E 160 X 200 MM. SUPORTE DO ENCOSTO COM REGULAGEM DE ALTURA ATRAVÉS EM ONZE POSIÇÕES, UMA EXTRA PARA DESARME, SISTEMA TIPO CATRACA, TOTALIZANDO 80 MM DE CURSO, SEM PRESENÇA DE MANIPULO. INCLINAÇÃO DO ENCOSTO MEDIANTE ACIONAMENTO DE UMA ALAVANCA NO LADO DIREITO, DE FORMA ANATÔMICA, PODENDO-SE ASSIM OBTER INFINITAS POSIÇÕES. POSSUI MOLAS PARA O RETORNO AUTOMÁTICO DO ENCOSTO, E O AJUSTE AUTOMÁTICO NA FRENAGEM DO RECLINADOR. OS COMPONENTES METÁLICOS POSSUEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIES INTERNA E EXTERNA COM FOSFATO DE ZINCO, PARA DAR MELHOR PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO E UMA EXCELENTE ANCORAGEM DA TINTA. A TINTA UTILIZADA PARA PINTURA É A PÓ, DO TIPO HÍBRIDO (POLIÉSTER EPÓXI), NA COR PRETA SEMIFOSCO LISA, COM CAMADA DE 60 MICRONS E CURA EM ESTUFA À TEMPERATURA APROXIMADA DE 200° C; APÓIA BRAÇOS EM POLIPROPILENO INTEGRAL SKIM, COM ALMA DE AÇO SAE 1020, 245 MM DE LARGURA E 65 MM DE ESPESSURA, PINTADA NA COR PRETA, REGULAGEM DE ALTURA POR BOTÃO TOTALIZANDO 07 POSIÇÕES E 85 MM DE CURSO, CHAPA PARA FIXAÇÃO NO ASSENTO COM DOIS FUROS OBLONGOS, PERMITINDO REGULAGEM HORIZONTAL POR PARAFUSOS. O FABRICANTE DEVERA APRESENTAR: CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO PARA COM A NBR-13962 DA ABNT. LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR-17, ASSINADO POR UM ERGONOMISTA, CERTIFICADO PELA ABERGO, COM VALIDADE A VENCER. CERTIFICADO DE PINTURA ISENTA DE MATERIAIS PESADOS. CERFLOR EM NOME DO FABRICANTE. RELATÓRIO DE ENSAIO POR EXPOSIÇÃO EM NEVOA SALINA STM B 117 NBR 8094/5841. ETIQUETA COM DADOS COMPLETOS DO MESMO, TIPO DE REVESTIMENTO, GARANTIA E DATA DE FABRICAÇÃO DO PRODUTO. DIMENSÕES APROXIMADAS DO PRODUTO: LARGURA TOTAL DA CADEIRA: 700 MM. PROFUNDIDADE TOTAL DA CADEIRA: 700/770 MM. ALTURA TOTAL DA CADEIRA: 860-1060 MM. ALTURA DO ENCOSTO: 420 MM. LARGURA DO ENCOSTO: 450 MM. PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 470 MM. LARGURA DO ASSENTO: 480 MM. REGULAGEM DO BRAÇO: 180-265 CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.</p>
61	3	UN	PROCESSADOR DE ALIMENTOS LÂMINA; MULTIPROCESSADOR; MÍNIMO 6 DISCOS
62	1	UN	<p>PURIFICADOR DE ÁGUA. CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO ATÓXICO, COM SISTEMA COM NO MÍNIMO 10 ESTÁGIOS DE PURIFICAÇÃO, ESTERILIZA BACTÉRIAS, VÍRUS, FUNGOS E ADICIONA NATURALMENTE SAIS MINERAIS, FILTRAGEM DE IMPUREZAS DE APROXIMADAMENTE DE 0,5 MICRONS. OFERECE ÁGUA NATURAL E GELADA ATRAVÉS DE REFRIGERAÇÃO ELETRÔNICA, FILTRAGEM ATRAVÉS NO MÍNIMO 2 FILTROS COM 5 ESTÁGIOS E A UNIDADE DE ESTERILIZAÇÃO, LIGADO DIRETAMENTE A REDE DE ÁGUA, COM UMA TORNEIRA MÓVEL, O CONTROLE DE TEMPERATURA ATRAVÉS DE VÁLVULA MISTURADORA, ALTURA PARA COPOS GRANDES, BANDEJA REMOVÍVEL, INDICADOR LUMINOSO, SISTEMA DE TROCA DE FILTRO SIMPLES E RÁPIDO, COM BAIXO CONSUMO DE ENERGIA, ALIMENTAÇÃO BIVOLT. ACOMPANHA MANUAL DE INSTALAÇÃO, UMA UNIDADE DE PURIFICAÇÃO E UM MINERALIZADOR E KIT DE INSTALAÇÃO DIMENSÕES APROXIMADAS: 30X 47X 32,5 CM (LXAXP). APROVADO PELO INMETRO. GARANTIA MÍNIMA DE 12 MESES. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.</p>
63	2	UN	<p>QUADRO DE AVISOS (CORTIÇA). QUADRO DE AVISOS REVESTIDO COM CORTIÇA. TOTALIZANDO 11 MM PARA ALFINETAR. MOLDURA EM ALUMÍNIO ANODIZADO. MEDIDAS: 120 CM X 90 CM. CONTENDO ACESSÓRIOS (PARAFUSOS E BUCHAS) PARA FIXAR NA PAREDE. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.</p>

64	3	UN	QUADRO DE AVISOS (LOUSA BRANCA) FABRICADO EM MADEIRA MDF DE 12MM DE ESPESSURA, REVESTIDO COM LAMINADO MELAMÍNICO BRANCO BRILHANTE, CONTORNO EM ALUMÍNIO ANODIZADO COM ESPESSURA TOTAL DE 20MM E SUPORTE DE APAGADOR EM ALUMÍNIO REMOVÍVEL E DESLIZANTE, PODENDO SER POSICIONADO EM QUALQUER PARTE NA EXTENSÃO DO QUADRO. MEDIDAS: 120 CM X 90 CM. CONTENDO ACESSÓRIOS (PARAFUSOS E BUCHAS) PARA FIXAR NA PAREDE. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.
65	2	UN	QUADRO DE AVISOS REVESTIDO COM FELTRO NA COR VERDE. TOTALIZANDO 11MM PARA ALFINETAR. MOLDURA EM ALUMÍNIO ANODIZADO. MEDIDAS: 120 CM X 90 CM. CONTENDO ACESSÓRIOS (PARAFUSOS E BUCHAS) PARA FIXAR NA PAREDE. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.
66	6	UN	QUADRO DE AVISOS, EM CORTIÇA COM MOLDURA EM ALUMÍNIO, MEDINDO APROX. 200 CM X 90 CM. COM PARAFUSOS E BUCHAS. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.
67	3	UN	RETROPROJETOR MÍNIMO 2200 LUMENS; BIVOLT; ENTRADAS MÍNIMAS HDMI, VGA, AV-RCA, YBCR, USB, ETC
68	2	UN	SMART TV LED 60"; FULL HD; COM CONVERSOR DIGITAL; ENTRADAS MÍNIMAS 3 HDMI, 3 USB; OPCIONAL WI-FI
69	4	UN	SUPORTE PARA CPU E ESTABILIZADOR – DIMENSÕES: 250 X 504 X 460 MM (L X P X A). SUPORTE PARA CPU E ESTABILIZADOR TIPO "H", CONFECCIONADO COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP – MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), SELECIONADAS DE EUCALIPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO, E ANTI-REFLEXO. AS CHAPAS POSSUEM DENSIDADE MÍNIMA DE 575 KGF/M ³ , RESISTÊNCIA À TRAÇÃO PERPENDICULAR KGF/CM ² = 3,6, RESISTÊNCIA À FLEXÃO ESTÁTICA KGF/CM ² = 163, RESISTÊNCIA À TRAÇÃO SUPERFICIAL KGF/CM ² = 10,2 DE ACORDO COM AS NORMAS NBR 14810-1 - TERMINOLOGIA, NBR 14810-2 - REQUISITOS E NBR 14810-3 - MÉTODOS DE ENSAIO. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS COM FITAS DE POLIESTIRENO COM 2 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA NR-17, E OS BORDOS NÃO APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS COM FITAS DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. AS LATERAIS SÃO DOTADAS DE RODÍZIOS DUPLOS DE 30 MM EM POLIPROPILENO PVC INJETADOS, COM PINO EM AÇO INTRODUIDO EM BUCHAS DE POLIESTIRENO FIXADO POR PRESSÃO NAS LATERAIS. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. PARA A ESTE ITEM O LICITANTE DEVE APRESENTAR OS SEGUINTE DOCUMENTOS: CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA (FSC) OU (CERFLOR) DO RESPECTIVO FABRICANTE; DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE COM PERÍODO MÍNIMO DE 05 ANOS. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.
70	6	UN	TV LED 40"; HD; OPCIONAL FULL; COM CONVERSOR DIGITAL; ENTRADAS HDMI USB; OPCIONAL WI-FI
71	25	UN	VENTILADOR DE PAREDE; MÍNIMO 60CM; 3 PÁS
72	6	UN	VENTILADOR DE PÉ. VENTILADOR DE COLUNA, POTÊNCIA 135 WATTS, COLUNA DE 50CM, HÉLICE DE 6 PÁS, CHAVE DE LIGAÇÃO NO CAPACETE, GRADE FECHADA, OSCILAÇÃO HORIZONTAL, REGULAGEM DE INCLINAÇÃO MANUAL E 3 VELOCIDADES.
73	1	UN	VIDEO GAME; HD MÍNIMO 500GB; MÍNIMO UM CONTROLE

COTA RESERVADA: PARTICIPAÇÃO EXCLUSIVA PARA "ME" E "EPP"

ITEM	QUANT.	APRES.	OBJETO
74	2	UN	ARMÁRIO DE AÇO CHAPA 22 COM 2 PORTAS DE ABRIR; CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO SAE-1012 (#22) COM DIMENSÕES DE 1985 X 1200 X 450 MM, COR CINZA CRISTAL E ACABAMENTO TEXTURIZADO, CONSTITUÍDO DE 02 PORTAS COM PIVOTAMENTO LATERAL, DIVISÓRIA VERTICAL LOCALIZADA NO CENTRO DO ARMÁRIO EM TODA A SUA EXTENSÃO, CADA PORTA COM 3 DOBRADIÇAS INTERNAS PROPORCIONANDO MAIOR SEGURANÇA E DOTADAS DE REFORÇO INTERNO TIPO ÔMEGA FIXADO NA PARTE CENTRAL NO SENTIDO VERTICAL, PROPORCIONANDO MAIOR RESISTÊNCIA, CADA PORTA DEVERÁ CONTER UM CONJUNTO DE FUROS DE 6 MM NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR COM A FINALIDADE DE PROPORCIONAR MELHOR CIRCULAÇÃO DE AR NO INTERIOR DO ARMÁRIO. PARA MAIOR SEGURANÇA O ARMÁRIO É EQUIPADO COM SISTEMA DE TRAVAMENTO ATRAVÉS DE MAÇANETA E SISTEMA CREMONA QUE TRAVA A PORTA NA REGIÃO CENTRAL, SUPERIOR E INFERIOR, POSSUI 04 PRATELEIRAS REFORÇADAS COM 3 DOBRAS NA PARTE FRONTAL E TRASEIRA E COM DUAS DOBRAS NAS LATERAIS, SÃO REGULÁVEIS ATRAVÉS DE CREMALHEIRAS FIXADAS NAS LATERAIS DO ARMÁRIO, AS CREMALHEIRAS SÃO ESTAMPADAS EM ALTO RELEVO COM SALIÊNCIAS PARA O ENCAIXE DAS PRATELEIRAS, APÓS O ENCAIXE É POSSÍVEL O TRAVAMENTO DAS PRATELEIRAS NA POSIÇÃO DESEJADA UTILIZANDO-SE A SALIÊNCIA DA PRÓPRIA CREMALHEIRA, POSSIBILITANDO ESTABILIDADE E RESISTÊNCIA, O PASSO DE REGULAGEM É DE 50 MM, EM CADA EXTREMIDADE INFERIOR DA BASE DO ARMÁRIO DEVERÁ

			<p>SER SOLDADO UM ESTABILIZADOR TRIANGULAR, MEDINDO APROXIMADAMENTE 85MM DE LADO, COM DOBRAS INTERNAS PARA ESTRUTURAR A BASE, FIXADO AO CORPO DO MÓVEL POR PONTOS DE SOLDA, O ESTABILIZADOR DEVERÁ ABRIGAR UMA PORCA REBITE PARA FIXAÇÃO POR ROSCA DE PÉS NIVELADORES, OS PÉS NIVELADORES DEVERÃO SER SEXTAVADOS, SUA BASE DEVERÁ SER EM MATERIAL POLIMÉRICO ADEQUADO (PRETO) E A ROSCA EM AÇO ZINCADO COM ROSCA 3/8" X 21,5MM DE COMPRIMENTO, PORCA REBITE TIPO CABEÇA PLANA CORPO CILÍNDRICO, ROSCA 3/8" EM AÇO CARBONO E REVESTIMENTO DE SUPERFÍCIE (ZINCO), TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA, CONFIGURANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA. EM CONFORMIDADE COM A NR 24 NO CORPO DO ARMÁRIO ACIMA DE CADA PORTA DEVERÁ TER CONJUNTO DE VENTILAÇÃO COM 8 CORTES OBLONGOS INCLINADOS ESPAÇADOS A CADA 4MM E MEDINDO 21MM X 4 MM PARA PERMITIR A MELHOR VENTILAÇÃO DE CADA REPARTIÇÃO. CADA PORTA DEVERÁ OFERECER DOIS SISTEMAS DE VENTILAÇÃO DE FUROS, SENDO 6 COLUNAS E 24 LINHAS DE FUROS ESPAÇADOS A CADA 12 MM COM 6 MM DE DIÂMETRO, UM CONJUNTO NA PARTE SUPERIOR E UM NA PARTE INFERIOR DE CADA PORTA, SENDO A TANGENTE DOS FUROS A UMA DISTÂNCIA DE 99 MM DE UMA DAS BORDAS HORIZONTAIS DAS PORTAS E A 71 MM DE UMA DAS BORDAS VERTICAIS DA PORTA, OS DOIS CONJUNTOS DE FURAÇÃO COMPLETOS DEVEM OFERECER UMA ÁREA DE VENTILAÇÃO DE 81 CM² EM CADA PORTA, COM A FINALIDADE DE PROPORCIONAR MELHOR CIRCULAÇÃO DE AR NO INTERIOR DO ARMÁRIO. CADA ARMÁRIO DEVERÁ TER UM PORTA ETIQUETA QUE PERMITE A COLOCAÇÃO DA ETIQUETA PELA PARTE INTERNA DO DA PORTA E ESTAMPADO NA PRÓPRIA PORTA EM BAIXO RELEVO, O QUE PROPORCIONA MAIOR SEGURANÇA CONTRA AVARIAS E ACIDENTES, AS MEDIDAS DO PORTA-ETIQUETA DEVEM SER DE APROXIMADAMENTE 80 MM X 37 MM. SISTEMA DE TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO COM NO MÍNIMO 3 ETAPAS, DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO O QUE GARANTE CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DEVE SER PINTADO EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUO DO TIPO CORONA ONDE RECEBE APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA (EPÓXI-POLIÉSTER) POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM CAMADA MÍNIMA DE 50 MICRAS. A POLIMERIZAÇÃO OCORRE EM ESTUFAS COM A PEÇA ALCANÇANDO MÍNIMO DE 200 °C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS, OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. ESTE MÓVEL DEVE SER CERTIFICADO PELA ABNT SEGUINDO AS NORMAS NBR 13961:2010.</p>
75	2	UN	<p>ESTANTE EM CHAPA DE AÇO PARA BIBLIOTECA - DUPLA FACE: ESTANTE BIBLIOTECA TIPO DUPLA FACE COM MEDIDAS APROXIMADAS 1040 X 580 X 1980 (LXPXH) MM. TODOS OS COMPONENTES DA ESTANTE (PRATELEIRAS, COLUNAS E REFORÇOS) DEVEM SER CONFECCIONADOS EM CHAPAS DE AÇO SAE 1008 A 1012. BASE INFERIOR ABERTA EM FORMA DE T, COM DOIS PÉS NIVELADORES, CONTENDO: 02 (DUAS) COLUNAS LATERAIS DE SUSTENTAÇÃO CONFECCIONADAS EM CHAPA #14, PERMITINDO ENCAIXE DAS PRATELEIRAS EM PASSOS DE 60 MM PELO SISTEMA DE CREMALHEIRA. COM 01 (UMA) TRAVESSA SUPERIOR HORIZONTAL (CHAPÉU) CONFECCIONADO EM CHAPA #20 DOBRADO EM "U", FIXADOS AS COLUNAS ATRAVÉS DE 04 (QUATRO) PARAFUSOS COM PORCAS EM CADA LADO. 10 (DEZ) PRATELEIRAS COM DIMENSÕES DE 1000 MM DE COMPRIMENTO E 250 MM DE PROFUNDIDADE, CONFECCIONADAS EM CHAPA # 24 COM REFORÇO, FIXADO ATRAVÉS DE SOLDA PONTO, NO SENTIDO DA LARGURA DA PRATELEIRA, 20 (VINTE) MÃO FRANCESAS, FIXADAS POR PARAFUSOS COM PORCAS ÀS LATERAIS DAS PRATELEIRAS, COM DUAS GARRAS QUE VIABILIZEM O ENCAIXE DO CONJUNTO ÀS COLUNAS (SEM PARAFUSOS). REFORÇO EM X FIXADO ENTRE AS DUAS COLUNAS ATRAVÉS DE 04 (QUATRO) PARAFUSOS COM PORCAS. SISTEMA DE TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY, RECEBENDO CAMADA DE PROTEÇÃO FOSFÁTICA, LINHA SPRAY COM DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO O QUE LHE GARANTE CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O PROCESSO DE PINTURA, NO SISTEMA ELETROSTÁTICO A PÓ, DEVE OCORRER EM EQUIPAMENTOS QUE GARANTAM A HOMOGENEIDADE DA PINTURA E CAMADA MÉDIA MÍNIMA DE 50 MICRA. A TINTA UTILIZADA DEVE SER DO TIPO HÍBRIDA (EPÓXI-POLIÉSTER) NA COR BEGE E ACABAMENTO TEXTURIZADO, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS COM A PEÇA ALCANÇANDO MÍNIMO DE 200 °C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS, OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE. PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTE LAUDOS: • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELO INMETRO DE RESISTÊNCIA A NÉVOA SALINA, MÍNIMO 500 HORAS CONFORME NBR ABNT 8094:1983; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO RESISTÊNCIA ATMOSFERA ÚMIDA, MÍNIMO DE 500 HORAS CONFORME NBR ABNT 8095:1983 • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE RESISTÊNCIA POR DUREZA A LÁPIS COM RESULTADO MÍNIMO DE 6H CONFORME ASTM D 3359:2009; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE ADERÊNCIA COM RESULTADO MÍNIMO DE 5B CONFORME ASTM D 3363:2005; • APRESENTAR LAUDO POR PROFISSIONAL HABILITADO QUE O MÓVEL ATENDE AS ESPECIFICAÇÕES DA NR17; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE RESISTÊNCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE COM RESULTADO MÍNIMO DE 10 CICLOS CONFORME NBR 8096:1983; • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE CONTROLE DE ATIVIDADE ANTIMICROBIANA CONFORME NORMA JIS-Z 2801:2010; • APRESENTAR CERTIFICAÇÃO ABNT NBR 13961/2010. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.</p>
76	3	UN	<p>CADEIRA SECRETARIA MODELO EXECUTIVA COM SISTEMA SITEMA DE REGULAGEM DO ENCOSTO - SRE. CARACTERÍSTICAS FÍSICAS: CADEIRA GIRATÓRIA COM APÓIA-BRÇOS EM</p>

POLIURETANO E ESPALDAR (OU ENCOSTO) MÉDIO. ASSENTO/ENCOSTO: ENCOSTO INJETADO EM POLIPROPILENO COM FORMATO ANATÔMICO, ESPUMA INJETADA ANATOMICAMENTE COM 40 MM DE ESPESSURA E DENSIDADE 45 / 50 KG/ M³, REVESTIDO EM TECIDO DE POLIÉSTER, A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE CONTRACAPA DO ENCOSTO EM DESENHO PRÓPRIO, OBEDECENDO A NORMAS ERGONÔMICAS, INJETADA EM POLIPROPILENO NA COR PRETA. ASSENTO EM COMPENSADO MULTILAMINADO COM 13 MM DE ESPESSURA, MOLDADO À QUENTE COM FORMATO ANATÔMICO E CURVATURA NA PARTE FRONTAL PARA EVITAR O ESTRANGULAMENTO DA CORRENTE SANGUÍNEA, ESPUMA INJETADA COM 50 MM DE ESPESSURA E DENSIDADE 45 / 50 KG/ M³, REVESTIDO EM TECIDO DE POLIÉSTER A ESCOLHA NO CATALOGO DO FABRICANTE. CONTRACAPA DO ASSENTO INJETADA EM POLIPROPILENO INJETADO NA COR PRETA. FIXAÇÃO DA BASE AO ASSENTO/ENCOSTO, ATRAVÉS DE PARAFUSOS SEXTAVADOS COM SISTEMA TRAVANTE E PORÇA GARRA DE DUPLA, ENCRAVADOS NA MADEIRA, EVITANDO QUE SE SOLTEM. RECOMENDAMOS ATÉ 110 KILOS POR USUÁRIO. ESTRUTURA (OU BASE) GIRATÓRIA: ESTRUTURA (OU BASE) GIRATÓRIA COM 05 PONTOS DE APOIO, NO CENTRO TUDO REDONDO ONDE SERÁ ACOPLADO PISTÃO, AMBOS REVESTIDOS POR CAPA ÚNICA DE POLIPROPILENO INJETADO, E APOIADOS SOBRE RODÍZIOS DE NYLON, COM ESFERAS DE AÇO TEMPERADO QUE FACILITAM O GIRO. PINOS QUE SUPORTAM OS RODÍZIOS, ENCRAVADOS POR PRESSÃO NA EXTREMIDADE DAS HASTES E SOLDADOS, SEM PRESENÇA DE BUCHA PLÁSTICA, EVITANDO DESGASTE E QUE SE SOLTEM, DEVIDO MOVIMENTO DA CADEIRA. PONTA DAS HASTES QUE SE LIGAM AO TUBO REDONDO CENTRAL DEVERÁ APRESENTAR EXPANSÃO E CORTE ARREDONDADO PARA MELHOR ACOPLAMENTO AO TUBO CENTRAL REDONDO, SOLDADOS COM SOLDA TIPO MIG EM LINHA CONTINUA E DE AMBOS OS LADOS, SUPERIOR E INFERIOR DAS HASTES, SEM INTERRUPÇÕES. COLUNA CENTRAL DESMONTÁVEL, RECOBERTA POR CAPA TELESCÓPICA EM POLIPROPILENO INJETADO, FIXADA POR ENCAIXE CÔNICO, COM MOLLA A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA E AMORTECIMENTO DO IMPACTO NA COLUNA VERTEBRAL GERADO AO SENTAR NA CADEIRA. ACIONAMENTO DA REGULAGEM DE ALTURA DA COLUNA ATRAVÉS DE ALAVANCA SITUADA NA LATERAL DIREITA DO MECANISMO SRE.MECANISMO DO TIPO SRE, DE ESTRUTURA MONOBLOCO, COM ASSENTO FIXO TENDO 3° DE INCLINAÇÃO E FUROS COM DISTÂNCIA ENTRE CENTROS DE 125 X 125 E 160 X 200 MM. SUPORTE DO ENCOSTO COM REGULAGEM DE ALTURA ATRAVÉS EM ONZE POSIÇÕES, UMA EXTRA PARA DESARME, SISTEMA TIPO CATRACA, TOTALIZANDO 80 MM DE CURSO, SEM PRESENÇA DE MANIPULO. INCLINAÇÃO DO ENCOSTO MEDIANTE ACIONAMENTO DE UMA ALAVANCA NO LADO DIREITO, DE FORMA ANATÔMICA, PODENDO-SE ASSIM OBTER INFINITAS POSIÇÕES. POSSUI MOLAS PARA O RETORNO AUTOMÁTICO DO ENCOSTO, E O AJUSTE AUTOMÁTICO NA FRENAGEM DO RECLINADOR. OS COMPONENTES METÁLICOS POSSUEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIES INTERNA E EXTERNA COM FOSFATO DE ZINCO, PARA DAR MELHOR PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO E UMA EXCELENTE ANCORAGEM DA TINTA. A TINTA UTILIZADA PARA PINTURA É A PÓ, DO TIPO HÍBRIDO (POLIÉSTER EPÓXI), COR PRETA SEMIFOSCO LISA, COM CAMADA DE 60 MICRONS E CURA EM ESTUFA À TEMPERATURA APROXIMADA DE 200° C. APÓIA BRAÇOS EM POLIURETANO COPOLÍMERO INJETADO, COM ALMA DE AÇO SAE 1020, PINTADO NA COR PRETA, REGULAGEM DE ALTURA POR BOTÃO TOTALIZANDO 07 POSIÇÕES E 85 MM DE CURSO, CHAPA PARA FIXAÇÃO NO ASSENTO COM DOIS FUROS OBLONGOS, PERMITINDO REGULAGEM HORIZONTAL POR PARAFUSOS. O FABRICANTE DEVERA APRESENTAR: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, POR PROFISSIONAL DE ERGONOMIA CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER. CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO PARA COM A NBR-13962 DA ABNT. CERTIFICADO DE PINTURA ISENTA DE MATERIAIS PESADOS. CERTIFICAÇÃO CERFLOR EM NOME DO FABRICANTE GARANTIA EXPRESSA DO FABRICANTE DE 06 ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. RELATÓRIO DE ENSAIO POR EXPOSIÇÃO EM NEVOA SALINA STM B 117 NBR 8094/5841. ETIQUETA COM DADOS COMPLETOS DO MESMO, TIPO DE REVESTIMENTO, GARANTIA E DATA DE FABRICAÇÃO DO PRODUTO. MEDIDAS APROXIMADAS: LARGURA TOTAL DA CADEIRA: 700 MM. PROFUNDIDADE TOTAL DA CADEIRA: 700 MM. ALTURA TOTAL DA CADEIRA: 820 -1020 MM. ALTURA DO ENCOSTO: 350 MM. LARGURA DO ENCOSTO: 410 MM. PROFUNDIDADE DO ASSENTO: 420 MM. LARGURA DO ASSENTO: 460 MM. CONSTAR: MARCA, MODELO E PROCEDÊNCIA.

77	3	UN	NOBREAK MINIMO 1200VA; BIVOLT
78	7	UN	VENTILADOR DE PAREDE; MÍNIMO 60CM; 3 PÁS

ANEXO II

**MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº XXX/2019
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 009/2019**

Aos dias do mês de do ano de 2019, na cidade de Juquiá, Estado de São Paulo, a **PREFEITURA MUNICIPAL DE JUQUIÁ**, sito na Rua Mohamad Said Hedjazi, 42, Bairro Floresta, Juquiá/SP, representada neste ato pelo Secretário Municipal de Governo e Administração, Senhor **ALAN RODRIGO DE ALMEIDA CORREA**, portador do CPF/MF sob nº 255.571.278-01, doravante denominado **ÓRGÃO GERENCIADOR**, e a empresa _____, sito na _____, inscrita no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas do Ministério da Fazenda CNPJ/MF sob o nº _____, representada neste ato por _____, inscrito no CPF/MF sob nº _____, doravante denominada **FORNECEDOR**; para proceder, nos termos da Lei Federal nº 10.520, de 17 de julho de 2002, o Decreto Municipal 385/2009 de 26 de fevereiro de 2009, o Decreto Municipal 553/2010 de 11 de agosto de 2010, Decreto Municipal 608/2011 de 15 de fevereiro de 2011, e subsidiariamente, a Lei Federal nº 8.666/93, de 21 de junho de 1993, em face da classificação das propostas apresentadas no Pregão Eletrônico nº 009/2019, resultado da licitação Homologada pelo Prefeito Municipal de Juquiá, **RESOLVE** registrar os preços para a aquisição dos itens conforme consta no Anexo I do Edital, que passa a fazer parte integrante desta, tendo sido, os referidos preços, oferecido pela empresa:

CLÁUSULA PRIMEIRA – DO OBJETO REGISTRO DE PREÇOS

O presente instrumento de Ata de Registro de Preços tem por objeto a Aquisição de mobiliários, eletrodomésticos e eletroeletrônicos para os equipamentos públicos da Secretaria Municipal de Assistência e Desenvolvimento Social.

A assinatura do presente instrumento pelas partes, não gera para o **ÓRGÃO GERENCIADOR** a obrigatoriedade em contratar.

CLÁUSULA SEGUNDA - DA VALIDADE DOS PREÇOS

2.1 A presente Ata de Registro de Preços terá a validade de 12 (doze) meses, a partir da sua assinatura, período durante o qual o **ÓRGÃO GERENCIADOR** não será obrigado a adquirir os produtos referidos na Cláusula Primeira exclusivamente pelo Sistema de Registro de Preços, podendo fazê-lo mediante outra licitação, quando julgar conveniente, sem que caiba recurso ou indenização de qualquer espécie a empresa detentora; ou, cancelar a Ata, na ocorrência de alguma das hipóteses legalmente previstas para tanto, garantida ao FORNECEDOR, neste caso, o contraditório e a ampla defesa.

CLÁUSULA TERCEIRA - DOS PRAZOS, DAS CONDIÇÕES E DO LOCAL DE ENTREGA DO OBJETO DA LICITAÇÃO

3.1 Os produtos deverão ser entregues nos locais a serem indicados pela municipalidade, no prazo de até 10 (dez) dias úteis, contados do recebimento da nota de empenho e/ou pedido, emitido pela seção competente do **ÓRGÃO GERENCIADOR**.

3.2 Os produtos deverão ser identificados com CNPJ e dados da empresa, número do Pregão;

3.3 Os produtos cujos preços são registrados pelo presente procedimento, deverão ser entregues parceladamente, conforme programação e solicitação emitida pela seção competente, atendendo às necessidades dos Departamentos do **ÓRGÃO GERENCIADOR**; devendo ser entregues e descarregados por funcionários do FORNECEDOR nos locais a serem indicados pela municipalidade, no prazo acima estipulado, correndo por conta do FORNECEDOR as despesas decorrentes de embalagem, frete, carga e descarga, seguros, mão de obra, etc.

3.4 O FORNECEDOR obriga-se a fornecer os produtos de acordo com as especificações constantes em sua proposta nos termos do Termo de Referência do edital.

3.5 O objeto da presente Ata de Registro de Preços, em cada uma de suas parcelas, será recebido provisoriamente para efeito de posterior verificação da sua conformidade com as especificações constantes na proposta do FORNECEDOR. O objeto deverá ser entregue acompanhado da respectiva nota fiscal/fatura, no local e endereço a serem informados pelo setor competente do **ÓRGÃO GERENCIADOR**, quando da solicitação de entrega.

3.6 Em caso de não aceitação do objeto deste Pregão, fica o FORNECEDOR obrigado a retirá-lo e substituí-lo no prazo de 48 (quarenta e oito) horas, contados da notificação a ser expedida pelo **ÓRGÃO GERENCIADOR**, ou imediatamente; sob a pena de incidência nas sanções capituladas na Cláusula Oitava da presente Ata de Registro de Preços;

3.7 O **ÓRGÃO GERENCIADOR** reserva a si o direito de adquirir no todo, ou em parte os itens objeto do presente instrumento de Ata de Registro de Preços;

CLÁUSULA QUARTA - DO PAGAMENTO

4.1 O pagamento será efetuado em até 30 (trinta) dias, após a entrega dos materiais, devendo a nota fiscal estar devidamente assinada pela pessoa responsável. O documento fiscal deverá ser do estabelecimento que apresentou a proposta vencedora da licitação para aquele item.

4.2. O FORNECEDOR não poderá protocolizar a Nota Fiscal/ Fatura antes do recebimento do objeto do certame por parte do ÓRGÃO GERENCIADOR.

4.3. As notas fiscais/faturas que apresentarem incorreções serão devolvidas ao FORNECEDOR e seu vencimento ocorrerá obedecendo às condições e ao cronograma acima citado.

4.4 Caso o dia do pagamento coincida com sábados, domingos, feriados ou pontos facultativos, o mesmo será efetuado no primeiro dia útil subsequente, sem qualquer incidência de correção monetária.

CLÁUSULA QUINTA – DO REAJUSTE

5.1 O preço ofertado permanecerá fixo e irremovível.

CLÁUSULA SEXTA DA GARANTIA DO MATERIAL

6.1. Os produtos fornecidos como objeto da presente Ata de Registro de Preços terão garantia de qualidade, por todo o período de vigência da Ata de Registro de Preços, ficando o FORNECEDOR responsável por todos os encargos decorrentes de eventuais prejuízos e/ou danos ao ÓRGÃO GERENCIADOR, desde que devidamente comprovada como causa/origem do problema o produto fornecido.

CLÁUSULA SETIMA – DOS DIREITOS E DAS OBRIGAÇÕES

7.1. Dos direitos

7.1.1. Constituem direitos da ÓRGÃO GERENCIADOR, receber o objeto deste registro de preços nas condições avençadas e do FORNECEDOR perceber o valor ajustado na forma e nos prazos convencionados.

7.2. Das Obrigações

7.2.1 Constituem obrigações do ÓRGÃO GERENCIADOR:

a) efetuar o pagamento ajustado; e

b) dar ao FORNECEDOR as condições necessárias à regular execução do presente ajuste.

c) prestar ao FORNECEDOR todos os esclarecimentos necessários para o fornecimento dos produtos, objeto do presente instrumento;

d) indicar o(s) responsável(is) pela fiscalização e acompanhamento do presente ajuste.

7.2.2 Constituem obrigações do FORNECEDOR:

a) Descrever detalhadamente o produto ofertado, mesmo que seja igual à descrição do Edital;

b) Entregar os produtos de acordo com as especificações constantes de sua proposta, responsabilizando-se pela exatidão dos fornecimentos, obrigando-se a reparar, exclusivamente às suas custas, todos os defeitos, erros, falhas, omissões e quaisquer outras irregularidades;

c) Prestar garantia pelo prazo ofertado na proposta a partir do termo de aceite dos itens, durante o qual correrão por sua conta as despesas de qualquer natureza;

d) Prover o adequado transporte dos produtos, objeto do presente ajuste;

e) O FORNECEDOR deverá comprovar, no momento da entrega dos produtos, a identidade e qualidade de cada item;

f) Manter durante toda a execução da Ata de Registro de Preços, em compatibilidade com as obrigações por ele assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;

g) Apresentar durante a execução da Ata de Registro de Preços, se solicitado, documentos que comprovem estar cumprindo a legislação em vigor quanto às obrigações assumidas na presente licitação, em especial, encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, tributários, fiscais e comerciais;

h) Assumir inteira responsabilidade pelas obrigações fiscais decorrentes da execução do presente ajuste.

i) Comunicar o ÓRGÃO GERENCIADOR no prazo de 48 (quarenta e oito) horas qualquer ocorrência anormal, que impeça o fornecimento dos produtos objeto da Ata de Registro de Preços firmada;

j) Cumprir todas as orientações do ÓRGÃO GERENCIADOR para fiel cumprimento do objeto da Ata de Registro de Preços firmada;

k) Não transferir total ou parcialmente o objeto deste ajuste para terceiros;

l) Sujeitar-se a mais ampla e irrestrita fiscalização por parte do ÓRGÃO GERENCIADOR prestando todos os esclarecimentos solicitados e atender as reclamações caso ocorram; e

CLÁUSULA OITAVA - SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

8.1 Pelo não cumprimento de quaisquer das exigências contidas na legislação em vigor ou nas condições pactuadas na presente Ata de Registro de Preços, sujeitar-se-á o FORNECEDOR às penalidades e sanções previstas na Lei Federal nº 8.666/93 e suas atualizações, sem prejuízo da reparação dos danos causados ao MUNICÍPIO pelo infrator e, em especial:

8.1.1 advertência, por escrito, sempre que ocorrer pequenas irregularidades, para as quais haja concorrido;

8.1.2 multas;

a) de 5% pelo descumprimento das normas estabelecidas no presente processo ou normas estabelecidas por legislação pertinente, sobre o valor total da nota de empenho;

b) de 1% caso ocorra qualquer irregularidades durante o fornecimento, sobre o valor total da nota de empenho;

c) de 20% no caso de não assinatura da ATA DE REGISTRO DE PREÇOS no prazo fixado no edital;

d) de 1% por dia de atraso que exceder o prazo fixado para o fornecimento, sobre o valor total da nota de empenho.

8.1.2.1 A multa dobrará a cada caso de reincidência, não podendo ultrapassar a 30% do valor atualizado da ATA DE REGISTRO DE PREÇOS, sem prejuízo da cobrança de perdas e danos que venham a ser causados ao interesse público e da possibilidade da rescisão da ATA DE REGISTRO DE PREÇOS.

8.1.3 - Suspensão temporária do direito de licitar, de contratar com a Administração por período não superior a 02 (dois) anos;

8.1.4 Declaração de inidoneidade para contratar com a Administração Pública, nos casos de falta grave, tais como frustrar ou fraudar, mediante ajuste, combinação ou qualquer outro expediente, o caráter competitivo do processo licitatório, com o intuito de obter, para si ou para outrem, vantagem decorrente da adjudicação do objeto da licitação, devendo ser publicada no Diário Oficial do Estado de São Paulo e comunicada ao TCE/SP – Tribunal de Contas do Estado de São Paulo.

8.1.5 A recusa injustificada do FORNECEDOR com propostas classificadas no pregão e indicadas para registro dos respectivos preços, ensejará na aplicação das sanções previstas no Edital e no presente ajuste.

CLÁUSULA NONA - DO CANCELAMENTO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS.

9.1 O FORNECEDOR terá seu registro cancelado quando:

a) descumprir as condições da Ata de Registro de Preços;

b) não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese de este se tornar superior àqueles praticados no mercado;

c) tiver presentes razões de interesse público.

9.2 O cancelamento de registro de preços, nas hipóteses previstas, assegurados o contraditório e a ampla defesa, será formalizado por despacho da autoridade competente do ÓRGÃO GERENCIADOR.

9.3 O FORNECEDOR poderá solicitar o cancelamento do seu registro de preço na ocorrência de fato superveniente que venha comprometer a perfeita execução das condições pactuadas na Ata de Registro de Preços, decorrentes de caso fortuito, ou de força maior, devidamente comprovados.

9.4 A Ata de Registro de Preços poderá ser rescindida de pleno direito pelo ÓRGÃO GERENCIADOR, independente de interpelação ou notificação judicial ou extrajudicial, nos seguintes casos:

a) inexecução parcial ou total dos termos registrados na Ata do Registro de Preços;

b) decretação de falência, pedido de concordata, liquidação judicial ou extrajudicial ou suspensão pelas autoridades competentes das atividades do FORNECEDOR;

c) inobservância de dispositivos legais;

d) dissolução de empresa Fornecedora;

e) nos demais casos previstos no artigo 78 da Lei Federal nº 8.666/93.

9.5 Nos casos de rescisão pelos incisos a) e/ou c) acima, a parte inadimplente será responsável pelo ressarcimento, a outra, dos eventuais prejuízos decorrentes da rescisão.

9.6 Por ato unilateral do ÓRGÃO GERENCIADOR da Ata, quando venha a ocorrer o não cumprimento ou cumprimento irregular das cláusulas da Ata de Registro de Preços, especificações técnicas, ou prazos, tais como:

a) Descumprimento do disposto no inciso V do artigo 27 da Lei Federal nº 8.666/93 sem prejuízo das sanções penais cabíveis;

b) Lentidão do seu cumprimento, levando o ÓRGÃO GERENCIADOR a comprovar a impossibilidade da conclusão do fornecimento, nos prazos estipulados;

- c) Atraso injustificado na entrega das mercadorias;
- d) Paralisação do fornecimento, sem justa causa e prévia comunicação ao ÓRGÃO GERENCIADOR da Ata;
- e) Subcontratação total ou parcial do objeto do contrato, ou associação da empresa FORNECEDORA com outrem, cessão ou transferência, total ou parcial, bem como a fusão, cisão ou incorporação, sem expressa anuência do ÓRGÃO GERENCIADOR da Ata;
- f) Desatendimento das determinações regulares da autoridade designada para acompanhar e fiscalizar a sua execução, assim como, a de seus superiores.

CLÁUSULA DECIMA - DO FORO

10.1 Fica eleito o Foro da Comarca de JUQUIÁ, excluído qualquer outro, ainda que privilegiado, para dirimir dúvidas, ou questões oriundas dos termos firmados no presente instrumento de Ata de Registro de Preços.

E por estarem de acordo com as condições aqui estipuladas, lavrou - se o presente instrumento de Ata de Registro de Preços, em 03 (três) vias de igual teor e para o mesmo efeito, o qual, após lido e achado conforme, vai assinado pelas partes: ÓRGÃO GERENCIADOR, FORNECEDOR e testemunhas.

Juquiá, ____ de _____ de 2019.

Pela CONTRATANTE

Pelo FORNECEDOR

(Nome da empresa vencedora da licitação)
(Responsável pela empresa vencedora da licitação)

TESTEMUNHAS:

Nome Completo

Nome Completo

RG N

RG N

CPF N.

CPF N.

VISTO E APROVADO PELA ASSESSORIA JURÍDICA

ANEXO III - EXIGENCIAS PARA HABILITAÇÃO

O licitante vencedor deverá apresentar, para fins de comprovação de habilitação:

Habilitação jurídica:

- a) Registro comercial, no caso de empresa individual;
- b) Ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado, em se tratando de sociedades comerciais e, no caso de sociedades por ações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores;
- c) Inscrição do ato constitutivo, no caso de sociedades civis, acompanhada de prova da diretoria em exercício.
- d) O documento de habilitação jurídica deverá expressar objeto social pertinente e compatível com o objeto da licitação.

Regularidade fiscal:

- a) Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas do Ministério da Fazenda (CNPJ);
- b) Prova de regularidade para com a Fazenda Federal, pela apresentação da certidão conjunta relativa aos Tributos e Contribuições Federais, à Dívida Ativa da União e à Prova de Regularidade com a Seguridade Social (INSS), expedida pela Procuradoria da Fazenda Nacional da Secretaria da Receita Federal.
- c) Certidão de regularidade de débito com a Fazenda Estadual, da sede ou do domicílio do licitante;
- d) Prova de regularidade perante o Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS), por meio da apresentação do CRF - Certificado de Regularidade do FGTS.
- e) Prova de regularidade perante a Justiça do Trabalho, pela apresentação da Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (CNDT), ou Certidão Positiva com efeito de Negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei no 5.452, de 1º de maio de 1943, de forma a comprovar a inexistência de débitos inadimplidos perante o referido Órgão. (Incluído pela Lei nº 12.440, de 2011).

Da Regularidade Fiscal das Micro e Pequenas Empresas:

- a) A comprovação de regularidade fiscal e trabalhista das microempresas e empresas de pequeno porte somente será exigida para efeito de assinatura do contrato.
- b) As microempresas e empresas de pequeno porte deverão apresentar toda a documentação exigida para efeito de comprovação de regularidade fiscal, mesmo que esta apresente alguma restrição.
- c) Havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal e trabalhista, será assegurado o prazo de 5 (cinco) dias úteis, cujo termo inicial corresponderá ao momento em que o proponente for declarado o vencedor do certame, prorrogáveis por igual período, a critério da Prefeitura Municipal de Juquiá, para a regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito, e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de certidão negativa.
- d) A não-regularização da documentação, implicará decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas no art. 81 da Lei no 8.666/93, sendo facultado à Prefeitura Municipal de Juquiá convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, na forma dos incisos XVI e XXIII do artigo 4º da Lei Federal nº 10.520.

Qualificação econômico-financeira:

- a) Certidão negativa de falência e concordata expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica;
- b) Certidão negativa de recuperação judicial ou extrajudicial expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica;

b.1) 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.

Sob pena de inabilitação, os documentos apresentados deverão estar:

a) em nome da licitante com o n.º do CNPJ e o endereço respectivo, conforme segue:

a.1) se a licitante for a matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz; e

a.2) se a licitante for a filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial;

b) Caso a licitante pretenda fornecer os produtos por intermédio de outro estabelecimento, matriz ou filial, conforme o caso, deverá comprovar também que este atende a todas as exigências habilitatórias.

Os documentos que tiverem prazo de validade de observância obrigatória e este não se encontrar nele expresso, deverão ser datados de, no máximo, 90 (noventa) dias de antecedência da data designada para a entrega dos envelopes de proposta e documentação.

Declaração de Conformidade, conforme modelo constante do Anexo IV.

Declaração exclusiva para as microempresas e empresas de pequeno porte (Anexo VI).

Para a verificação da regularidade fiscal e trabalhista, o pregoeiro poderá realizar consulta nos sites específicos na Internet, observados os atos normativos expedidos pelos órgãos públicos responsáveis pela emissão das certidões negativas ou positivas com efeito de negativa.

Não serão aceitos protocolos de entrega ou solicitação de documento em substituição aos requeridos neste Edital e seus Anexos.

Os documentos necessários à habilitação, quando apresentados mediante cópia reprográfica, deverão ser autenticados por cartório competente. Também serão aceitas publicações em órgãos da imprensa oficial ou, ainda, nos termos da legislação pertinente a cada documento.

Será considerado inabilitado, o licitante que apresentar documentação incompleta ou em desacordo com o Edital e legislação em vigor.

O Pregoeiro reserva-se o direito de solicitar o original de qualquer documento, sempre que houver dúvida e julgar necessário.

ANEXO IV

=====

MINUTA DE DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE

=====

A
PREFEITURA MUNICIPAL DE JUQUIÁ

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 009/2019

PROCESSO Nº 032/2019

OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS, ELETRODOMÉSTICOS E ELETROELETRÔNICOS PARA OS EQUIPAMENTOS PÚBLICOS DA SECRETARIA MUNICIPAL DE ASSISTÊNCIA E DESENVOLVIMENTO SOCIAL.

A empresa _____(nome da empresa licitante), inscrita no CNPJ sob n.º _____ com sede à Rua _____(endereço completo da licitante), por seu representante legal _____ (nome e qualificação do representante legal), para fins de participação no procedimento licitatório do Pregão Eletrônico Nº 009/2019, e em cumprimento à legislação e regulamentos vigentes, aos quais se submete, DECLARA que:

1. inexistente fato impeditivo quanto à sua habilitação;
2. não foi declarada inidônea pelo Poder Público em nenhuma esfera de Governo, não estando impedida de contratar com a Administração Pública, direta ou indireta;
3. encontra-se em situação regular perante o MINISTÉRIO DO TRABALHO, não possuindo no seu quadro de funcionários, menores de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre, e menores de 16 anos em qualquer tipo de trabalho, salvo na condição de aprendiz, a partir dos 14 anos, conforme preceitua o inciso XXXIII, do artigo 7º da Constituição Federal c/c o inciso V do artigo 27, da Lei Federal nº 8.666/93 e suas alterações;
4. examinou todos os documentos apresentados, bem como as especificações técnicas, tendo tomado conhecimento do grau de dificuldade e complexidade do objeto, bem como está ciente de que não poderá alegar desconhecimento para posterior alteração dos preços propostos, ou modificação nas especificações para o cumprimento integral do objeto da presente licitação;
5. Caso esta empresa venha a sagrar-se vencedora desta licitação, indica a seguir as informações:

Responsável (is) _____
que assinará (ão) o Termo de Contrato, c/ qualificação/cargo que ocupa(m), e, se procurador o instrumento de mandato.

CPF/MF Nº _____ RG Nº _____

Endereço completo _____

Nº conta corrente/pessoa jurídica _____ Agência _____ Banco _____

Por ser a expressão da verdade, firmo a presente declaração:

Local, _____ de _____ de _____

Nome Completo do Representante da Empresa

(DEVE SER EMITIDO EM PAPEL QUE CONTENHA A DENOMINAÇÃO OU RAZÃO SOCIAL DA EMPRESA LICITANTE)

ANEXO V

MODELO DE CARTA PROPOSTA

A empresa _____ com sede à _____ cidade _____ Estado _____ Telefone _____ CNPJ/MF _____ propõe a Prefeitura Municipal de Juquiá o constante no objeto do edital de Pregão Eletrônico Nº 09/2019, conforme segue:

ITEM	QTDE	UND	DESCRIÇÃO	MARCA	VALOR UNITÁRIO R\$	VALOR TOTAL R\$
1						
2						
3						
4						

- Valor total de R\$ (valor por extenso):
- Condições de pagamento: 30 dias.
- O prazo de entrega, conforme edital.
- O prazo de validade da proposta é de 60 dias a contar da abertura da licitação.
- Assinará o contrato, na qualidade de representante legal o Sr. _____ portador da Carteira de Identidade RG nº. _____ e CPF n.º _____ residente à Rua _____, nº _____, bairro _____, na cidade de _____, estado _____, CEP: _____ e-mail _____.

_____, em _____ de _____ de 2019.

Assinatura devidamente identificada do representante legal da empresa proponente (apontado no contrato social ou procuração com poderes específicos).

Observação importante: a carta proposta deverá ser encaminhada somente pelo vencedor, juntamente com a documentação de habilitação, após a realização do pregão, com o preço devidamente ajustado ao valor de fechamento da operação.

*A proposta de preço deverá estar acompanhada de Catálogos, Folders, Prospectos ou outros documentos equivalentes, do objeto ofertado.



Prefeitura Municipal de Juquiá

RUA MOHAMAD SAID HEDJAZI, Nº 42 – BAIRRO FLORESTA JUQUIÁ – SP –

CEP 11800-000 – TELEFAX (013) 3844-6111

CNPJ/MF 46.585.964/0001-40 – INSCR. ESTADUAL ISENTA

www.juquia.sp.gov.br

licitacao@juquia.sp.gov.br

ANEXO VI

DECLARAÇÃO DE MICRO EMPRESA OU EMPRESA DE PEQUENO PORTE

(Na hipótese do licitante ser ME ou EPP)

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 009/2019

PROCESSO Nº 032/2019

OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS, ELETRODOMÉSTICOS E ELETROELETRÔNICOS PARA OS EQUIPAMENTOS PÚBLICOS DA SECRETARIA MUNICIPAL DE ASSISTÊNCIA E DESENVOLVIMENTO SOCIAL

À PREFEITURA MUNICIPAL DE JUQUIÁ

(Nome da empresa), CNPJ/MF Nº _____, sediada (endereço completo), declaramos para todos os fins de direito, especificamente para participação de licitação na modalidade de pregão eletrônico, que estamos sob o regime de tributação de microempresa e empresa de pequeno porte, para efeito de participação em pregão eletrônico, conforme disposto na Lei Complementar 123, de 14 de dezembro de 2006 e na Lei Complementar nº 147, de 07 de agosto de 2014.

(local e data)

(nome e número da carteira de identidade do declarante)