

EDITAL DE LICITAÇÃO

PROCESSO LICITATÓRIO Nº 136/2023 PREGÃO ELETRÔNICO Nº 98/2023

Registro de preços para futura e eventual aquisição de mobiliário em geral, incluindo montagem e instalação, de acordo com as especificações constantes no Termo de Referência, Anexo I, deste edital.

ABERTURA DAS PROPOSTAS COMERCIAIS:

Dia 18 de agosto de 2023 às 09h (nove horas).

O encaminhamento das propostas deverá ser efetuado até a data e horário fixados para abertura das propostas comerciais.

ABERTURA DA SESSÃO DO PREGÃO ELETRÔNICO:

Dia 18 de agosto de 2023 às 10h (dez horas).

Não havendo expediente na data supracitada, a data limite para encaminhamento das propostas comerciais, bem como a data para a sessão do Pregão ficarão prorrogadas para o primeiro dia útil subsequente, nos mesmos horários.

SITE PARA REALIZAÇÃO DO PREGÃO: www.portaldecompraspublicas.com.br.

CONSULTAS AO EDITAL E DIVULGAÇÃO DE INFORMAÇÕES: na internet, por meio do site www.portaldecompraspublicas.com.br ou na sala da Comissão Permanente de Licitação, localizada na Rua Orquídeas, nº 489, Bairro Flor de Minas, São Joaquim de Bicas/MG.

ESCLARECIMENTOS: via e-mail: licitacao@icisnep.mg.gov.br

REFERÊNCIA DE TEMPO: horário de Brasília.

ATENÇÃO: Considerando o art. 34, § 2º, da Lei nº 8.666/93, o Consórcio ICISMEP aceitará o envio dos documentos de habilitação técnica, jurídica, regularidade fiscal, trabalhista e qualificação econômica de forma unificada, por intermédio da apresentação do Certificado de Registro Cadastral do Fornecedor – CRC, emitido pela Secretaria de Planejamento de Gestão do Estado de Minas Gerais (CAGEF/SEPLAG), e CRC emitido pelo Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores (SICAF). A regulamentação do envio dos referidos documentos por meio do CRC está disciplinada no item 10 do presente edital.

SUMÁRIO

| | |
|---|-----|
| 1. DO PREÂMBULO | 3 |
| 2. DAS DISPOSIÇÕES PRELIMINARES..... | 3 |
| 3. DO OBJETO..... | 3 |
| 4. DA ÁREA SOLICITANTE | 3 |
| 5. DAS CONSULTAS, ESCLARECIMENTOS E IMPUGNAÇÃO AO EDITAL | 3 |
| 6. DAS CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO..... | 4 |
| 7. DO CREDENCIAMENTO NO PORTAL DE COMPRAS PÚBLICAS..... | 6 |
| 8. DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO..... | 7 |
| 9. DA PROPOSTA | 9 |
| 10. DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO..... | 11 |
| 11. DA ABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA..... | 16 |
| 12. DA CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS | 17 |
| 13. DA FORMULAÇÃO DE LANCES E MODO DE DISPUTA..... | 17 |
| 14. DO BENEFÍCIO ÀS MICROEMPRESAS E EMPRESAS DE PEQUENO PORTE | 19 |
| 15. DO CADASTRO RESERVA | 20 |
| 16. DA NEGOCIAÇÃO | 20 |
| 17. DO CRITÉRIO DE JULGAMENTO | 20 |
| 18. DOS RECURSOS E CONTRARRAZÕES | 21 |
| 19. DA REABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA..... | 22 |
| 20. DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO | 23 |
| 21. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS – ARP | 23 |
| 22. DA UTILIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS POR ÓRGÃOS NÃO PARTICIPANTES | 24 |
| 23. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS | 25 |
| 24. DA FRAUDE E DA CORRUPÇÃO | 27 |
| 25. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS..... | 28 |
| ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA | 31 |
| 11 DO OBJETO..... | 31 |
| 12 DO ÓRGÃO GERENCIADOR | 31 |
| 14 DAS ESPECIFICAÇÕES DO OBJETO..... | 34 |
| 15 DO CRITÉRIO DE JULGAMENTO | 121 |
| 16 CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO E CRITÉRIOS DE ACEITABILIDADE DO OBJETO | 121 |
| 17 DO PRAZO E LOCAL DE ENTREGA | 122 |
| 18 DA DISPONIBILIDADE ORÇAMENTÁRIA E FINANCEIRA PARA A DESPESA..... | 122 |
| 19 MODELO DE GESTÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS | 123 |
| 20 DA FORMA DE PAGAMENTO..... | 123 |
| 21 DAS CONDIÇÕES GERAIS..... | 124 |
| ANEXO III - MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS | 126 |
| 1 DO OBJETO | 126 |
| 2 DA VALIDADE DA ATA | 126 |
| 3 DO GERENCIAMENTO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS..... | 126 |
| 4 DAS QUANTIDADES ESTIMADAS PARA CONTRATAÇÃO E DA PREVISÃO ORÇAMENTÁRIA | 126 |
| 5 DOS PREÇOS REGISTRADOS | 127 |
| 6 CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO E CRITÉRIOS DE ACEITABILIDADE DO OBJETO | 127 |
| 7 DO PRAZO E LOCAL DE ENTREGA | 128 |
| 8 DAS CONTRATAÇÕES DECORRENTES DESTA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS | 129 |
| 10 DAS CONDIÇÕES GERAIS DE CONTRATAÇÃO | 129 |
| 11 FISCALIZAÇÃO E DO ACOMPANHAMENTO NO ÂMBITO DO CONSÓRCIO | 130 |
| 12 DA RESPONSABILIDADE POR DANOS..... | 131 |
| 13 DO FATURAMENTO..... | 132 |
| 14 DO PREÇO E DA FORMA DE PAGAMENTO | 132 |
| 15 DO CANCELAMENTO DO REGISTRO DE PREÇOS | 133 |
| 16 DAS MULTAS E PENALIDADES..... | 134 |
| 17 DAS IMPUGNAÇÕES AOS PREÇOS REGISTRADOS | 136 |
| 18 DA FRAUDE E DA CORRUPÇÃO | 136 |
| 19 DA UTILIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS POR ÓRGÃOS NÃO PARTICIPANTES | 137 |
| 20 DO FORO | 138 |

1. DO PREÂMBULO

1.1 O Consórcio Público Instituição de Cooperação Intermunicipal do Médio Paraopeba - ICISMEP, com sede na Rua Orquídeas, nº 489, Bairro Flor de Minas, São Joaquim de Bicas/MG, CEP 32.920-000, inscrita no CNPJ sob o nº 05.802.877/0001-10, isento de inscrição estadual, torna pública a abertura do **PROCESSO LICITATÓRIO Nº 136/2023**, na modalidade **PREGÃO ELETRÔNICO Nº 98/2023**, do tipo menor preço por lote, modo de disputa aberto e fechado, regido pela Lei Federal nº 10.520/2002, Lei Federal nº 8.666/1993, e demais condições fixadas neste Edital.

2. DAS DISPOSIÇÕES PRELIMINARES

2.1 O Pregão será realizado em sessão pública, por meio da internet, mediante condições de segurança - criptografia e autenticação - em todas as suas fases.

2.2 Os trabalhos serão conduzidos pela Pregoeira Vivian Taborda Alvim e Equipe de Apoio, designados pela Portaria nº 10/2021 publicada em 02/08/2021 no Órgão Oficial do Consórcio Público ICISMEP (<https://icismep.mg.gov.br/diario-oficial/>) mediante a inserção e monitoramento de dados gerados ou transferidos para o Portal de Compras Públicas, provedor do sistema eletrônico

2.3 O valor estimado não será disponibilizado no portal de licitações eletrônicas, ao qual será lançado um valor simbólico que não representará o valor de referência ou máximo para o julgamento da licitação.

2.3.1 O valor estimado ou o valor máximo aceitável para a contratação será tornado público apenas e imediatamente após o encerramento do envio de lances, caso seja solicitado pelo licitante, conforme dispõe o art. 15, § 2º do Decreto Federal nº 10.024/2019.

2.4 Todas as referências de tempo no edital, no aviso e durante a sessão pública, observarão obrigatoriamente o horário de Brasília - DF e, dessa forma serão registradas no sistema eletrônico e na documentação relativa ao certame.

3. DO OBJETO

3.1 Registro de preços para futura e eventual aquisição de mobiliário em geral, incluindo montagem e instalação, de acordo com as especificações constantes no Termo de Referência, Anexo I deste edital.

4. DA ÁREA SOLICITANTE

4.1 Intendência – ICISMEP.

5. DAS CONSULTAS, ESCLARECIMENTOS E IMPUGNAÇÃO AO EDITAL

5.1 A cópia deste Edital encontra-se disponível nos sites www.icismep.mg.gov.br e www.portaldecompraspublicas.com.br ou ainda poderá ser obtida no setor de Licitação, na Rua Orquídeas, nº 489, Bairro Flor de Minas, São Joaquim de Bicas/MG,

CEP 32.920-000, de 8h às 12h e de 14h às 16h, mediante o prévio recolhimento dos emolumentos, que perfazem o valor unitário de R\$ 0,15 (quinze centavos) por folha copiada.

- 5.2 As empresas e/ou representantes que tiverem interesse em participar do certame obrigam-se a acompanhar as publicações referentes ao processo no site www.portaldecompraspublicas.com.br, bem como no Órgão Oficial da ICISMEP, por meio do endereço eletrônico <https://icismep.mg.gov.br/diario-oficial/>, quando for o caso, com vista a possíveis alterações e avisos.
- 5.3 Os pedidos de esclarecimentos referentes a este processo licitatório deverão ser enviados ao Pregoeiro, até 03 (três) dias úteis anteriores à data designada para abertura da sessão pública, via e-mail, licitacao@icismep.mg.gov.br e/ou em campo próprio do Sistema Portal de Compras Públicas no endereço eletrônico www.portaldecompraspublicas.com.br.
- 5.4 O pregoeiro responderá aos pedidos de esclarecimentos no prazo de 02 (dois) dias úteis, contado da data de recebimento do pedido, e poderá requisitar subsídios formais aos responsáveis pela elaboração do edital e dos anexos.
- 5.5 Impugnações aos termos deste Edital poderão ser interpostas no prazo de até 03 (três) dias úteis anteriores à data fixada para abertura da sessão pública, via e-mail, licitacao@icismep.mg.gov.br e/ou por forma eletrônica no sistema www.portaldecompraspublicas.com.br.
- 5.6 Caberá ao Pregoeiro, auxiliado pelos responsáveis pela elaboração deste Edital e seus anexos, decidir sobre a impugnação no prazo de até 02 (dois) dias úteis contados da data de recebimento da impugnação.
- 5.7 Acolhida a impugnação, será definida e publicada nova data para a realização do certame, exceto quando, inquestionavelmente, a alteração não afetar a formulação das propostas.
- 5.8 As impugnações e pedidos de esclarecimentos não suspendem os prazos previstos no certame.
- 5.8.1 A concessão de efeito suspensivo à impugnação é medida excepcional e deverá ser motivada pelo (a) Pregoeiro (a), nos autos do processo de licitação.
- 5.9 As respostas aos pedidos de esclarecimentos e impugnações serão divulgadas no sistema do Portal de Compras Públicas e via e-mail ao impugnante, ao qual vinculará os participantes e a Administração.

6. DAS CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO

- 6.1 Poderão participar desta licitação pessoas jurídicas do ramo pertinente ao objeto licitado, previamente credenciadas no Portal de Compras Públicas, conforme item 07.
- 6.2 Quanto à destinação de participação ampla ou exclusiva, os licitantes deverão se

atentar à especificação descrita em cada **LOTE**, sendo elas:

- 6.2.1 **LOTE "exclusivo ME/EPP"**: a participação neste lote é exclusiva a microempresas (ME), empresas de pequeno porte (EPP) e equiparadas (que tenham auferido no ano calendário anterior, receita bruta correspondente aos limites definidos no inciso II do caput do art. 3º da Lei Complementar nº 123, de 2006, nela incluídos os atos cooperados e não cooperados), cujo ramo de atividade seja compatível com o objeto desta licitação e que estejam previamente credenciadas;
- 6.2.2 **LOTE "espelho"**: Lote aberto para AMPLA CONCORRÊNCIA, sendo adjudicado apenas se o lote exclusivo restar deserto ou fracassado. Na hipótese de a mesma licitante vencer o lote exclusivo para ME/EPP, e apresentar proposta e lances para o lote espelho, a contratação ocorrerá pelo menor preço ofertado.
- 6.2.3 **LOTES sem especificação descrita**: Lotes abertos para AMPLA CONCORRÊNCIA.
- 6.3 Quando do registro de sua proposta comercial e documentação, o licitante declara que cumpre plenamente os requisitos de habilitação e que sua proposta atende às exigências do Edital.
- 6.3.1 Constatado pelo (a) Pregoeiro (a) o descumprimento às exigências de habilitação e proposta comercial previstas no Edital, poderá o licitante responder pelas sanções previstas na Lei Federal nº 8.666/1993.
- 6.4 Não poderá participar da presente licitação a pessoa jurídica:
- 6.4.1 Suspensa de participar em licitação e impedida de contratar com o Consórcio ICISMEP;
- 6.4.2 Declarada inidônea para licitar ou contratar com quaisquer órgãos da Administração Pública;
- 6.4.3 Em consórcio, visto não se tratar de licitação com grau de complexidade ou grande dimensão que impute a necessidade de associação entre particulares ou entes públicos;
- 6.4.4 Com falência decretada;
- 6.4.5 Cujo objeto social não seja compatível com o objeto desta licitação;
- 6.4.6 Sociedade estrangeira não autorizada a funcionar no país;
- 6.4.7 Sociedades integrantes de um mesmo grupo econômico, assim entendidas aquelas que tenham diretores, sócios ou representantes legais comuns, ou que

utilizem recursos materiais, tecnológicos ou humanos em comum, exceto se demonstrado que não agem representando interesse econômico em comum.

- 6.4.8 Que se enquadrem nas vedações previstas no artigo 9º da Lei nº 8.666, de 1993;
- 6.4.9 Que não atendam as condições deste Edital e seus anexos.
- 6.5 É vedado a qualquer pessoa, física ou jurídica, representar mais de um licitante na presente licitação.
- 6.6 A observância das vedações dos itens anteriores é de inteira responsabilidade do licitante que, pelo descumprimento, sujeita-se às penalidades cabíveis.
- 6.7 Como condição para participação no pregão, a licitante assinalará “SIM” ou “NÃO” em campo próprio do sistema eletrônico, relativo às seguintes declarações:
- 6.7.1 Que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 2006, estando apta a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus artigos 42 a 49;
- 6.7.2 Nos itens exclusivos para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo “não” impedirá o prosseguimento no certame;
- 6.7.3 Nos itens em que a participação não for exclusiva para microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo “não” apenas produzirá o efeito de o licitante não ter direito ao tratamento favorecido previsto na Lei Complementar nº 123, de 2006, mesmo que microempresa, empresa de pequeno porte;
- 6.7.4 Que inexistem fatos impeditivos para sua habilitação no certame, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores;
- 6.7.5 Que não emprega menor de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 anos, salvo menor, a partir de 14 anos, na condição de aprendiz, nos termos do artigo 7º, XXXIII, da Constituição.

7. DO CREDENCIAMENTO NO PORTAL DE COMPRAS PÚBLICAS

- 7.1 Para acesso ao sistema eletrônico, os interessados em participar do Pregão deverão estar credenciados junto ao Portal de Compras Públicas.
- 7.1.1 O credenciamento é o nível básico do Registro Cadastral no Portal de Compras Públicas que permite a participação dos interessados na modalidade licitatória Pregão, em sua forma eletrônica.
- 7.1.2 O cadastro deverá ser feito no Portal de Compras Públicas, no sítio

www.portaldecompraspublicas.com.br.

- 7.1.3 O credenciamento do licitante junto ao sistema eletrônico implica a responsabilidade legal pelos atos praticados e a presunção da capacidade técnica para a realização das transações inerentes a este Pregão, sob pena da aplicação das sanções previstas neste Edital.
- 7.1.4 O licitante responsabiliza-se exclusiva e formalmente pelas transações efetuadas em seu nome, assume como firmes e verdadeiras suas propostas e seus lances, inclusive os atos praticados diretamente ou por seu representante, excluída a responsabilidade do provedor do sistema ou do órgão ou entidade promotora da licitação por eventuais danos decorrentes de uso indevido das credenciais de acesso, ainda que por terceiros.
- 7.1.5 É de responsabilidade do cadastrado conferir a exatidão dos seus dados cadastrais no Portal de Compras Públicas e mantê-los atualizados junto aos órgãos responsáveis pela informação, devendo proceder, imediatamente, à correção ou à alteração dos registros tão logo identifique incorreção ou aqueles se tornem desatualizados.
- 7.1.6 A não observância do disposto no subitem anterior poderá ensejar desclassificação no momento da habilitação
- 7.1.7 Qualquer informação acerca do credenciamento poderá ser obtida por meio do site www.portaldecompraspublicas.com.br, conforme instruções nele contidas.
- 7.2 O Consórcio Público ICISMEP não possui autonomia para intervir no credenciamento dos fornecedores para obtenção de acesso, haja vista ser esse procedimento de exclusiva responsabilidade do Portal de Compras Públicas.
- 8. DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO**
- 8.1 Os licitantes encaminharão, preferencialmente por meio do sistema eletrônico, concomitantemente com os documentos de habilitação exigidos no edital, proposta com a descrição do objeto ofertado e o preço, até a data e o horário estabelecidos para abertura da sessão pública, quando, então, encerrar-se-á automaticamente a etapa de envio dessa documentação. Entretanto, os documentos que deverão constar originariamente no sistema, de acordo com as exigências do edital, poderão ser enviados posteriormente, por meio do e-mail disponibilizado, ou por outro meio informado no ato de convocação. O prazo para envio da documentação será de até 24 (vinte e quatro) horas corridas, contadas a partir da convocação do Pregoeiro.
- 8.1.1 O prazo deste item poderá ser prorrogado, a pedido do licitante, com justificativa aceita pelo (a) Pregoeiro (a), desde que seja solicitado dentro do prazo inicialmente concedido.
- 8.1.2 Caso o Pregoeiro entenda que ocorreu mera protelação do prazo sem justificativas

plausíveis, a proposta

8.1.3 poderá ser desclassificada ou o licitante inabilitado.

8.1.4 Ocorrendo atraso no envio dos documentos sem as justificativas aceitas pelo Pregoeiro, ou na hipótese de apresentação daqueles em desacordo com as especificações previstas, o licitante estará sujeito às sanções dispostas no edital e/ou na legislação pertinente, podendo ser convocado outro licitante, desde que respeitada à ordem de classificação e os critérios de desempate.

8.2 O envio da proposta, acompanhada dos documentos de habilitação exigidos neste Edital, ocorrerá por meio de chave de acesso e senha.

8.3 As microempresas e empresas de pequeno porte deverão encaminhar a documentação de habilitação, ainda que haja alguma restrição de regularidade fiscal e trabalhista, nos termos do art. 43, § 1º da LC nº 123, de 2006.

8.4 Até a fase de abertura das propostas, os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta e os documentos de habilitação anteriormente inseridos no sistema;

8.5 Não será estabelecida, nessa etapa do certame, ordem de classificação entre as propostas apresentadas, o que somente ocorrerá após a realização dos procedimentos de negociação e julgamento da proposta.

8.6 Os documentos que compõem a proposta e a habilitação do licitante melhor classificado somente serão disponibilizados para avaliação do (a) Pregoeiro (a) e para acesso público após o encerramento do envio de lances.

8.7 O (A) Pregoeiro (a), quando julgar necessário, poderá determinar a apresentação dos documentos originais em até 02 (dois) dias úteis, excluído o dia da solicitação, com vistas à confirmação da autenticidade.

8.8 Os originais, caso sejam solicitados, deverão ser encaminhados à Comissão Permanente de Licitação do Consórcio Público ICISMEP, localizada na Rua Orquídea, nº 489, Bairro Flor de Minas, São Joaquim de Bicas/MG.

8.9 O prazo mencionado no item 8.7 poderá ser prorrogado, a pedido do licitante, com justificativa aceita pelo (a) Pregoeiro (a), desde que apresentado requerimento no prazo inicialmente concedido.

8.10 Os documentos encaminhados via correio que não forem carreados aos autos em virtude de já terem sido encaminhados via sistema eletrônico, estarão disponíveis para retirada do licitante na sala da Comissão Permanente de Licitação pelo período de 07 (sete) dias úteis. Ultrapassado o período mencionado, os documentos serão descartados pela CPL.

8.11 O (A) Pregoeiro (a) poderá convocar o licitante, por meio do sistema eletrônico, estabelecendo prazo razoável para tanto, a apresentar informações e/ou documentos complementares que contenham as características do produto ofertado, tais como modelo, tipo, fabricante e procedência, além de outras informações pertinentes, a exemplo de catálogos e folhetos, sob pena de não aceitação da proposta.

8.11.1 O prazo estabelecido pelo (a) Pregoeiro (a) poderá ser prorrogado por solicitação escrita e justificada do licitante, formulada antes de findo o prazo estabelecido, e formalmente aceita pelo (a) Pregoeiro (a).

8.12 O (A) Pregoeiro (a) poderá solicitar parecer de técnicos pertencentes ao quadro de pessoal do Consórcio Público ICISMEP ou, ainda, de pessoas físicas ou jurídicas estranhas a ele, para orientar sua decisão.

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

9. DA PROPOSTA

9.1 Deverá ser inserido, no campo próprio do sistema eletrônico, o valor total da proposta, até a data e horários marcados para abertura da sessão, quando então encerrar-se-á automaticamente a fase de recebimento de propostas.

9.1.1 Os valores unitários deverão ser expressos em moeda corrente do país, com até 02 (quatro) casas decimais.

9.1.2 Os valores totais deverão ser expressos em moeda corrente do país, com até 02 (duas) casas decimais.

9.2 O licitante poderá apresentar proposta referente ao (s) ITEM (S) que for (em) de seu interesse, devendo esta (s) e os lances referir-se à integralidade de seu objeto, não se admitindo propostas para fornecimento parcial do objeto do item.

9.3 O licitante que cumprir os requisitos legais para qualificação como microempresa (ME) ou empresa de pequeno porte (EPP), art. 3º da Lei Complementar nº 123/2006, e que não estiver sujeito a quaisquer dos impedimentos do §4º deste artigo, caso tenha interesse em usufruir do tratamento favorecido estabelecido nos arts. 42 a 49 da Lei citada deverá declarar, em campo próprio, no sistema eletrônico, sua condição de ME ou EPP.

9.3.1 O licitante que apresentar declaração falsa responderá por seus atos, civil, penal e administrativamente.

9.4 O preço deverá ser cotado considerando-se a entrega do objeto licitado em endereço discriminado no Anexo I, incluídos os valores de quaisquer gastos ou despesas com transporte, tributos, fretes, ônus previdenciários e trabalhistas, seguros e outros encargos ou acessórios.

9.5 As propostas comerciais registradas no sistema, pelas licitantes, poderão ser substituídas ou excluídas até a data e horários definidos no Edital para sua abertura.

9.5.1 Qualquer elemento que possa identificar o licitante, importa desclassificação da

proposta, sem prejuízo das sanções previstas nesse Edital.

- 9.6 O prazo de validade das propostas será de 90 (noventa) dias, a contar da data de sua entrega.
- 9.6.1 Caso esse prazo não esteja expressamente indicado na proposta comercial, o mesmo será considerado como aceito para efeito de julgamento.
- 9.7 Toda a especificação estabelecida para o objeto será tacitamente aceita pelo licitante, no ato da entrega de sua proposta comercial.
- 9.8 O encaminhamento da proposta comercial pressupõe pleno conhecimento e atendimento às exigências previstas neste Edital.
- 9.9 O licitante será responsável por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no Pregão Eletrônico, assumindo como firme e verdadeira sua proposta e lances.
- 9.10 O licitante deverá indicar a marca do item na proposta, quando aplicável.
- 9.11 Será desclassificada a proposta que:
- 9.11.1 For incompatível com objeto licitado.
- 9.11.2 Não se refira à integralidade do item.
- 9.11.3 Apresente validade inferior a 90 (noventa) dias.
- 9.11.4 Não atenda às exigências estabelecidas no Edital ou em diligência.
- 9.11.5 Apresente preços superestimados ou manifestadamente inexequíveis, assim considerados nos termos do disposto no art. 44, § 3º e art. 48, II da Lei Federal nº 8.666/1993.
- 9.11.5.1 Considera-se inexequível a proposta que apresente preços simbólicos, irrisórios ou de valor zero, incompatíveis com os preços de mercado, acrescidos dos respectivos encargos, ainda que o Edital não tenha estabelecido limites mínimos, exceto quando se referirem a materiais e instalações de propriedade do licitante, para os quais ele renuncie à parcela ou à totalidade da remuneração.
- 9.11.5.2 Se o (a) Pregoeiro (a) entender que o preço é inexequível, ele poderá fixar prazo para que o licitante demonstre a exequibilidade de seu preço por meio de planilha de custos ou outros documentos.
- 9.11.5.3 Não havendo a comprovação da exequibilidade do preço a proposta será desclassificada, sujeitando-se o licitante às sanções legais.

- 9.12 Não se considerará qualquer oferta de vantagem não prevista neste Edital.
- 9.13 Quaisquer erros de soma e/ou multiplicação apurados na Proposta Comercial serão corrigidos pela Equipe de Apoio.
- 9.13.1 Serão corrigidos os valores dos preços unitários ou do preço total do item, conforme a divergência apurada, de forma a prevalecer, sempre, o valor total menor ou igual ao valor do lance ofertado na sessão do Pregão ou o valor negociado com o (a) Pregoeiro (a), após diligência e mediante expressa anuência do licitante.
- 9.13.2 Serão desconsiderados os valores unitários e totais a partir da terceira casa decimal, se apresentados.

10. DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

- 10.1 Os licitantes deverão encaminhar em campo próprio do sistema, até a data e horário designados para abertura das propostas comerciais, a documentação a seguir relacionada. Os licitantes poderão apresentar a documentação de forma unificada por intermédio do Certificado de Registro Cadastral do Fornecedor – CRC, emitido pela Secretaria de Planejamento de Gestão do Estado de Minas Gerais (CAGEF/SEPLAG), e CRC emitido pelo Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores (SICAF).
- 10.2 Os documentos contidos nos certificados mencionados para fins de habilitação compreendem a habilitação jurídica, regularidade fiscal e trabalhista e qualificação econômica, não abrangendo os documentos de habilitação de qualificação técnica, e/ou quaisquer outros documentos solicitados que não estejam mencionados no CRC.
- 10.3 Os documentos com vigência expirada no CRC deverão ser apresentados com vigência válida, sob pena de inabilitação.
- 10.4 Caso o representante legal seja pessoa diversa do representante cadastrado no CRC, ou caso tenha sido promovida alteração do quadro societário sem alteração do CRC, deverá ser entregue instrumento de procuração, juntamente com os documentos de identificação do procurador, ou contrato social/estatuto atualizado e devidamente registrado.

10.5 HABILITAÇÃO JURÍDICA

10.5.1 Cédula de identidade;

10.5.2 Registro comercial, no caso de empresa individual;

10.5.2.1 Ato constitutivo, estatuto ou contrato social, devidamente registrado, em se tratando de sociedades comerciais ou empresa individual de responsabilidade limitada.

10.5.2.1.1 O documento deverá ser acompanhado da última alteração, se for o caso, ou apenas o ato constitutivo consolidado.

10.5.2.1.2 No caso de sociedades por ações, acompanhado de documentos de eleições de seus administradores.

10.5.2.2 Inscrição do ato constitutivo, no caso de sociedade civil, acompanhada de prova da diretoria em exercício;

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

10.6 REGULARIDADE FISCAL E TRABALHISTA

10.6.1 Prova de regularidade da inscrição da empresa no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica – CNPJ.

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

10.6.3 Prova de regularidade para com a Fazenda Estadual do domicílio ou sede do licitante, mediante apresentação de certidão emitida pela Secretaria competente do Estado.

10.6.4 Prova de regularidade para com a Fazenda Municipal do domicílio ou sede do licitante, mediante apresentação de certidão mobiliária emitida pela Secretaria competente do Município.

10.6.5 Prova de regularidade relativa ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço - FGTS, emitida pela Caixa Econômica Federal.

10.6.6 Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa.

10.7 QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

10.7.1 Atestado de capacidade técnica, emitido por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando que o licitante fornece ou forneceu bens de natureza compatível com o objeto arrematado.

10.8 REQUISITOS TÉCNICOS DE ACEITABILIDADE

- 10.8.1 O licitante classificado provisoriamente em primeiro lugar deverá apresentar o Comprovante de Registro do fabricante ou importador do produto no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras ou Utilizadoras de Recursos Ambientais, acompanhado do respectivo Certificado de Regularidade válido, nos termos do artigo 17, inciso II, da Lei nº 6.938, de 1981, e da Instrução Normativa IBAMA nº 06, de 15/03/2013 e 13, de 23/08/2021, bem como legislação correlata, quando aplicável.
- 10.8.2 Em caso de possível isenção, a proponente deverá comprová-la por meio de documento dotado de capacidade jurídica e/ou técnica (Lei ou outras normativas, pareceres técnicos dos órgãos fiscalizadores competentes devidamente publicados, notas técnicas etc.), que fica sujeito a análise pelo setor competente.
- 10.8.3 O setor técnico do Consórcio poderá efetuar a consulta do fabricante/importador do item no referido cadastro e, não identificado, a licitante poderá ser desclassificada.
- 10.8.4 O setor competente pode, ainda, requerer a apresentação de amostra dos itens nos casos em que entender necessária a comprovação de qualidade equivalente ao exigido em descrição técnica do item.
- 10.8.4.1 Nesses casos, o licitante terá o prazo de 03 (três) dias úteis, contados após convocação, para apresentação.
- 10.8.5 Requisitos gerais dos mobiliários: atendimento às normas:
- 10.8.5.1 ABNT NBR 13967:2009 Emenda 1:2011 - Móveis para escritório - Sistemas de estação de trabalho - Classificação e métodos de ensaio;
- 10.8.5.2 ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório - Armários;
- 10.8.5.3 NR 17 - Ergonomia;
- 10.8.5.4 NBR 9050:2015 - Acessibilidade a Edificações, Mobiliário, Espaços e Equipamento Públicos.
- 10.8.5.5 Os materiais empregados deverão ser de alta qualidade, com acabamento impecável, sem falhas;
- 10.8.5.6 Os móveis deverão ser construídos de modo a terem resistência e estabilidade, proporcionando segurança ao equipamento e ao usuário;
- 10.8.5.7 As dimensões deste(s) objeto(s), por exemplo, diâmetro, espessura, altura, largura, profundidade, listadas nas Especificações, admitem pequenas variações, desde que sejam preservados os atributos de

estabilidade, resistência, durabilidade, ergonomia, estética, dentre outros, bem como a proporcionalidade dos elementos que compõem o produto final.

10.9 QUALIFICAÇÃO ECONÔMICA

10.9.1 Certidão negativa de falência expedida pelo cartório distribuidor da sede da pessoa jurídica.

10.10 Declaração expressa de que o licitante não emprega trabalhador nas situações previstas no inciso XXXIII, do art. 7º da Constituição da República.

10.11 Declaração expressa de que o licitante não se enquadra em nenhuma das hipóteses restritivas estabelecidas na Lei Federal nº 8.666/1993.

10.11.1 As declarações mencionadas no subitem 10.9 e 10.10 **deverão ser realizadas no próprio sistema** (Portal de Compras Públicas), no campo “declarações obrigatórias”.

10.12 Em caso de Microempresas (ME) e Empresa de Pequeno Porte (EPP), caso queira fazer uso do tratamento diferenciado a ME/EPP, além da documentação acima referenciada, a mesma deverá fazer prova de atendimento aos requisitos para o seu enquadramento, na forma estipulada pelo art. 3º da Lei Complementar 123/06.

10.12.1 A comprovação será por meio de:

10.12.1.1 Se inscrito no Registro Público de Empresas Mercantis, declaração de enquadramento arquivada ou a certidão simplificada expedida pela Junta Comercial, ou equivalente, da sede da pequena empresa.

10.12.1.2 Se inscrito no Registro Civil de Pessoas Jurídicas, declaração de enquadramento arquivada ou a Certidão de Breve Relato do Cartório de Registro Civil de Pessoas Jurídicas, ou equivalente, da sede da pequena empresa.

10.13 O licitante obriga-se a comunicar a superveniência de fato impeditiva da habilitação, quando existente, observada as penalidades cabíveis.

10.14 Quando do julgamento das propostas e da habilitação, o (a) Pregoeiro (a) e Equipe de Apoio poderão sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas, dos documentos e de sua validade jurídica, mediante despacho fundamentado, com validade e eficácia, e acessível a todos os interessados.

10.14.1 É facultado ao (a) Pregoeiro (a) e a Equipe de Apoio, no interesse da Administração relevar omissões puramente formais observadas na documentação e na proposta, desde que não contrariem a legislação vigente e não comprometam a lisura da licitação.

- 10.14.2 Para fins de habilitação, é facultado ao pregoeiro (a) a verificação de informações e o fornecimento de documentos que constem de sítios eletrônicos de órgãos e entidades das esferas municipal, estadual e federal, emissores de certidões, devendo tais documentos ser juntados ao processo.
- 10.14.3 As diligências mencionadas no subitem anterior ficarão prejudicadas caso o acesso via internet esteja indisponível, por qualquer motivo que seja, ou as informações contidas nos referidos sites não sejam suficientes para atestar a habilitação do licitante, fato que ensejará a inabilitação da empresa e regular prosseguimento do procedimento licitatório.
- 10.14.4 Adverte-se que alguns municípios e estados, ou órgãos emissores dos documentos, contudo, não propiciam consultas de regularidade fiscal, cadastro fiscal e de documentos via internet, hipótese na qual se tornará inviável o saneamento de eventuais falhas, erros ou omissões dos licitantes.
- 10.14.5 A verificação pelo Pregoeiro nos sítios eletrônicos oficiais de órgãos e entidades emissores de certidões, constitui meio legal de prova para fins de habilitação, e estes documentos poderão ser agregados àqueles originariamente inseridos concomitantemente com a proposta inicial no portal de licitações eletrônicas.
- 10.15 O (A) Pregoeiro (a) e a Equipe de Apoio efetuarão ainda, consulta junto aos sites dos Órgãos emissores dos documentos extraídos pela internet, para verificação de sua autenticidade.
- 10.16 Sob pena de inabilitação, todos os documentos apresentados para habilitação deverão estar em nome do licitante e, preferencialmente, com número do CNPJ e endereço respectivo, observando-se que:
- 10.16.1 Se o licitante for a matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz;
- 10.16.2 Se o licitante for a filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial;
- 10.16.3 Se o licitante for matriz, e o executor do contrato for filial, a documentação deverá ser apresentada com CNPJ da matriz e da filial, simultaneamente;
- 10.16.4 Serão dispensados da filial aqueles documentos que, pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz.
- 10.17 A Microempresa - ME e a Empresa de Pequeno Porte - EPP deverão apresentar toda a documentação exigida para a habilitação, inclusive os documentos comprobatórios da regularidade fiscal e trabalhista, mesmo que estes apresentem alguma restrição.

- 10.17.1 Havendo restrição nos documentos comprobatórios da regularidade fiscal e trabalhista, o licitante será convocado pelo (a) Pregoeiro (a), via sistema eletrônico, para no prazo de 05 (cinco) dias úteis, comprovar a regularização. O prazo poderá ser prorrogado por igual período, a critério da ICISMEP.
- 10.17.2 A prorrogação do prazo para a regularização fiscal dependerá de requerimento, devidamente fundamentado, a ser dirigido ao (a) Pregoeiro (a).
- 10.17.3 Entende-se por tempestivo o requerimento apresentado nos 05 (cinco) dias úteis inicialmente concedidos.
- 10.17.4 A não-regularização da documentação, no prazo previsto neste item, implicará na inabilitação do licitante, sem prejuízo das sanções previstas no art. 81 da Lei Federal nº 8.666/1993, sendo facultado ao (a) Pregoeiro (a) convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação ou submeter o processo à Autoridade Competente para revogação.
- 10.18 Os documentos eletrônicos produzidos com a utilização de processo de Autenticação Digital e de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da Medida Provisória nº 2.200-2, de 24 de agosto de 2001, serão recebidos e presumidos verdadeiros em relação aos signatários, dispensando-se o envio de documentos originais e cópias em papel.
- 10.19 Somente haverá a necessidade de comprovação do preenchimento de requisitos mediante apresentação dos documentos originais não-digitais quando houver dúvida em relação à integridade do documento digital.
- 10.20 Os documentos que não possuem prazo de vigência estabelecido pelo órgão expedidor, deverão ser datados dos últimos 180 (cento e oitenta) dias anteriores à data de abertura do Pregão.
- 10.21 Os documentos mencionados neste item não poderão ser substituídos por qualquer tipo de protocolo, ou apresentados por meio de discos magnéticos, salvo nos casos já previstos.
- 10.22 A apresentação dos documentos em desacordo com o previsto neste item ou a sua ausência, salvo disposto no subitem 8.2, inabilitará o licitante, sendo aplicado o disposto no subitem 17.3.

11. DA ABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA

- 11.1 A abertura da sessão pública deste Pregão, conduzida pelo (a) Pregoeiro (a), ocorrerá na data e na hora indicadas neste Edital, no site www.portaldecompraspublicas.com.br.
- 11.2 Durante a sessão pública, a comunicação entre o (a) Pregoeiro (a) e as licitantes ocorrerá exclusivamente mediante troca de mensagens, em campo próprio do sistema

eletrônico.

- 11.3 Cabe ao licitante acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do Pregão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de qualquer mensagem emitida pelo sistema ou de sua desconexão.

12. DA CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS

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

12.1.1 Também será desclassificada a proposta que identifique o licitante.

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

12.1.3 A não desclassificação da proposta não impede o seu julgamento definitivo em sentido contrário, levado a efeito na fase de aceitação.

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

13. DA FORMULAÇÃO DE LANCES E MODO DE DISPUTA

- 13.1 Aberta a etapa competitiva, as licitantes classificadas deverão encaminhar lances sucessivos, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do horário e valor consignados no registro de cada lance.

- 13.2 O licitante somente poderá oferecer lance de valor inferior ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema.

- 13.3 Durante o transcurso da sessão, as licitantes serão informadas, em tempo real, do valor do menor lance registrado, mantendo-se em sigilo a identificação do ofertante. Em caso de empate, prevalecerá o lance recebido e registrado primeiro.

- 13.4 Os lances apresentados e levados em consideração para efeito de julgamento serão de exclusiva e total responsabilidade do licitante, não lhe cabendo o direito de pleitear qualquer alteração.

- 13.5 O intervalo mínimo de diferença de valores ou percentuais entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação à proposta que cobrir a melhor oferta deverá ser R\$ 0,01 (um centavo).

- 13.6 O intervalo entre os lances enviados pelo mesmo licitante não poderá ser inferior a vinte (20) segundos e o intervalo entre lances não poderá ser inferior a três (3)

segundos, sob pena de serem automaticamente descartados pelo sistema os respectivos lances.

- 13.7 Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado primeiro.
- 13.8 Durante a fase de lances, o (a) Pregoeiro (a) poderá excluir, justificadamente, lance cujo valor seja manifestamente inexequível.
- 13.9 Se ocorrer a desconexão do (a) Pregoeiro (a) no decorrer da etapa de lances, e o sistema eletrônico permanecer acessível às licitantes, os lances continuarão sendo recebidos, sem prejuízo dos atos realizados.
- 13.10 Quando a desconexão do (a) Pregoeiro (a) persistir por tempo superior a 10 (dez) minutos, a sessão pública será suspensa e terá reinício somente após decorridas 24 (vinte e quatro) horas da comunicação do fato pelo (a) Pregoeiro (a) aos participantes nos endereços eletrônicos www.icismep.mg.gov.br e www.portaldecompraspublicas.com.br.
- 13.10.1 A desconexão acima não será considerada quando houver necessidade de interrupção motivada da sessão, à exemplo de necessidade de intervalo no final do expediente da manhã ou do final da tarde. Na hipótese de interrupção durante a sessão de disputa de preços, o pregoeiro deverá previamente informar a interrupção, bem como, a data e horário de continuação da disputa, no campo de mensagens do sistema do Portal de Compras Públicas.
- 13.11 A etapa de envio de lances da sessão pública terá duração de quinze minutos.
- 13.11.1 Encerrado o prazo previsto anteriormente, o sistema encaminhará o aviso de fechamento iminente dos lances e, transcorrido o período de até dez minutos, aleatoriamente determinado, a recepção de lances será automaticamente encerrada.
- 13.11.2 Encerrado o prazo de que trata o item 13.11.1, o sistema abrirá a oportunidade para que o autor da oferta de valor mais baixo e os autores das ofertas com valores até dez por cento superior àquela possam ofertar um lance final e fechado em até cinco minutos, que será sigiloso até o encerramento deste prazo.
- 13.11.3 Na ausência de, no mínimo, três ofertas nas condições de que trata o item 13.11.3, os autores dos melhores lances subsequentes, na ordem de classificação, até o máximo de três, poderão oferecer um lance final e fechado em até cinco minutos, que será sigiloso até o encerramento do prazo.
- 13.11.4 Encerrados os prazos estabelecidos nos 13.11.2 e 13.11.3, o sistema ordenará os lances em ordem crescente de vantajosidade.

- 13.11.5 Na ausência de lance final e fechado classificado nos termos dos 13.11.2 e 13.11.3, haverá o reinício da etapa fechada para que os demais licitantes, até o máximo de três, na ordem de classificação, possam ofertar um lance final e fechado em até cinco minutos, que será sigiloso até o encerramento deste prazo, observado, após esta etapa, o disposto no 13.11.4.
- 13.11.6 Na hipótese de não haver licitante classificado na etapa de lance fechado que atenda às exigências para habilitação, o pregoeiro poderá, auxiliado pela equipe de apoio, mediante justificativa, admitir o reinício da etapa fechada, nos termos do disposto no 13.11.5.
- 13.12 Em caso de falha no sistema, os lances em desacordo com os subitens anteriores deverão ser desconsiderados pelo pregoeiro.
- 13.13 Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do licitante.

14. DO BENEFÍCIO ÀS MICROEMPRESAS E EMPRESAS DE PEQUENO PORTE

- 14.1 Após a fase de lances, se a proposta mais bem classificada não tiver sido apresentada por microempresa ou empresa de pequeno porte, e houver proposta de microempresa ou empresa de pequeno porte que seja igual ou superior em até 5% (cinco por cento) à proposta mais bem classificada, estará configurado o empate previsto no art. 44, § 2º da Lei Complementar nº 123/2006, e proceder-se-á da seguinte forma:
- 14.1.1 A microempresa ou a empresa de pequeno porte mais bem classificada poderá no prazo de 05 (cinco) minutos, contados do envio da mensagem automática pelo sistema, apresentar uma última oferta, obrigatoriamente inferior à proposta do primeiro colocado, situação em que, atendidas as exigências habilitatórias e observado o valor estimado para a contratação, será adjudicado em seu favor o objeto deste Pregão;
- 14.1.2 Não sendo vencedora a microempresa ou a empresa de pequeno porte mais bem classificada, na forma da subcondição anterior, o sistema, de forma automática, convocará as licitantes remanescentes que porventura se enquadrem na situação descrita nesta condição, na ordem classificatória, para o exercício do mesmo direito;
- 14.1.3 No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas ou empresas de pequeno porte que se encontrem no intervalo estabelecido nesta condição, o sistema fará um sorteio eletrônico, definindo e convocando automaticamente a vencedora para o encaminhamento da oferta final do desempate;
- 14.1.4 A convocada que não apresentar proposta dentro do prazo de 05 (cinco) minutos, controlados pelo Sistema, decairá do direito previsto nos artigos 44 e 45 da Lei Complementar n.º 123/2006;

14.1.5 Na hipótese de não contratação nos termos previstos nesta seção, o procedimento licitatório prossegue com as demais licitantes.

15. DO CADASTRO RESERVA

15.1 O Cadastro de Reserva de Fornecedores será formado por todos os licitantes classificados segundo a ordem da última proposta apresentada durante a fase competitiva, excetuados os classificados em primeiro lugar com os quais serão registrados na ata de registro de preços.

15.2 É facultado ao licitante que compõe o cadastro reserva a aceitação para assumir o registro de preços.

16. DA NEGOCIAÇÃO

16.1 Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, o (a) Pregoeiro (a) deverá encaminhar, pelo sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que tenha apresentado o melhor preço, para que seja obtida melhor proposta, vedada a negociação em condições diferentes das previstas neste Edital.

16.2 Todo o procedimento relativo à licitação ocorrerá por meio do sistema eletrônico do Portal de Compras Públicas, podendo ser utilizados outros meios de comunicação direta com a empresa vencedora para fins de negociação, como e-mail e/ou telefone, reduzindo a termo, ao final, a eventual negociação realizada.

16.3 O licitante classificado provisoriamente em primeiro lugar deverá encaminhar, em campo próprio do sistema ou e-mail, a proposta comercial adequada ao valor negociado, no prazo de 24 (vinte e quatro) horas, devidamente preenchida na forma do Anexo II.

16.3.1 Se for o caso, os documentos complementares deverão ser enviados no prazo de 24 (vinte e quatro) horas contada da solicitação do (a) Pregoeiro (a).

16.3.2 Os prazos mencionados neste item poderão ser prorrogados a critério do Pregoeiro (a), com a devida justificativa.

16.4 Após a negociação do preço, o (a) Pregoeiro (a) iniciará a fase de aceitação e julgamento da proposta, examinando a mais bem classificada quanto à compatibilidade do preço ofertado com o valor estimado e à compatibilidade da proposta com as especificações técnicas do objeto.

17. DO CRITÉRIO DE JULGAMENTO

17.1 O critério de julgamento será o de **MENOR PREÇO** por **LOTE**.

17.2 Salienta-se que ao proceder o lançamento no sistema de disputa, o valor a ser lançado é o valor correspondente ao total do lote (**quantidade x valor unitário**).

- 17.3 Após a análise da proposta e da documentação enviada pelo arrematante, o (a) Pregoeiro (a) poderá declarar o vencedor da disputa no sistema.
- 17.4 No caso de desclassificação da proposta de menor preço ou inabilitação do licitante, o (a) Pregoeiro (a) examinará a proposta ou lance subsequente, verificando a sua aceitabilidade e habilitação do licitante, na ordem de classificação e, assim, sucessivamente, até a apuração de uma proposta que atenda às exigências deste Edital.
- 17.4.1 Nessa etapa o (a) Pregoeiro (a), também, poderá negociar o preço com o licitante, para que sejam obtidas melhores condições para o Consórcio Público ICISMEP.
- 17.4.2 Existindo ME ou EPP remanescente, no intervalo do empate ficto, ocorrendo a hipótese do caput, voltar-se-á a etapa correspondente ao item 13 deste Edital.
- 17.5 A abertura da presente licitação dar-se-á em sessão pública, por meio de sistema eletrônico, na data, horário e local indicados neste Edital.
- 17.6 O sistema gerará ata circunstanciada da sessão, na qual estarão registrados todos os atos do procedimento e as ocorrências relevantes, ficando a mesma disponível para consulta no site www.portaldecompraspublicas.com.br.
- 17.7 Quando necessário o (a) Pregoeiro (a) e a Equipe de Apoio poderão complementar as informações da Ata gerada pelo sistema do Portal de Compras Públicas, que será juntada aos autos referentes ao certame e estará disponível para consulta no site www.portaldecompraspublicas.com.br.
- 17.8 Caberá ao licitante acompanhar as operações no sistema eletrônico, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da não observância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.

18. DOS RECURSOS E CONTRARRAZÕES

- 18.1 O licitante interessado em recorrer deverá manifestar motivadamente a intenção de interpor recurso, em campo próprio do sistema, durante os 30 (trinta) minutos imediatamente posteriores ao ato do (a) Pregoeiro (a) que declarou o vencedor do certame ou fracassou o item.
- 18.1.1 O licitante cuja proposta comercial tenha sido desclassificada antes da etapa de lances, interessado em recorrer, também deverá manifestar a sua intenção de interpor recurso.
- 18.2 A ausência de manifestação imediata e motivada do licitante quanto à intenção de recorrer, importará na decadência desse direito e autoriza o (a) Pregoeiro (a) a adjudicar o objeto ao licitante declarado vencedor.
- 18.3 Havendo quem se manifeste, caberá ao (a) Pregoeiro (a) verificar a tempestividade e a

existência de motivação da intenção de recorrer, para decidir se admite ou não o recurso, fundamentadamente.

18.4 O licitante que tiver sua intenção de recurso aceita deverá encaminhar suas razões do recurso, em campo próprio do sistema, no prazo de 03 (três) dias úteis, ficando as demais licitantes intimadas para se desejarem, apresentar suas contrarrazões, também via sistema, em igual prazo, contado do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses.

18.4.1 Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados, no endereço constante neste Edital.

18.4.2 O Consórcio Público ICISMEP não se responsabilizará por recursos e contrarrazões endereçados via postal ou por outras formas.

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

18.6 A decisão acerca de recurso interposto será divulgada por meio de publicação no site deste Consórcio e estará disponível para consulta no site www.portaldecompraspublicas.com.br.

19. DA REABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA

19.1 A sessão pública poderá ser reaberta:

19.1.1 Nas hipóteses de provimento de recurso que leve à anulação de atos anteriores à realização da sessão pública precedente ou em que seja anulada a própria sessão pública, situação em que serão repetidos os atos anulados e os que dele dependam.

19.1.2 Quando houver erro na aceitação do preço melhor classificado ou quando o licitante declarado vencedor não assinar o contrato, não retirar o instrumento equivalente ou não comprovar a regularização fiscal e trabalhista, nos termos do art. 43, §1º da LC nº 123/2006. Nessas hipóteses, serão adotados os procedimentos imediatamente posteriores ao encerramento da etapa de lances.

19.2 Todos os licitantes remanescentes deverão ser convocados para acompanhar a sessão reaberta.

19.2.1 A convocação se dará por meio do sistema eletrônico ("chat"), ou e-mail, ou de acordo com a fase do procedimento licitatório.

19.2.2 A convocação feita por e-mail dar-se-á de acordo com os dados contidos no cadastro do Portal de Compras Públicas, sendo responsabilidade do licitante manter seus dados cadastrais atualizados.

20. DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

- 20.1 Inexistindo manifestação recursal, o (a) Pregoeiro (a) adjudicará o objeto ao licitante vencedor, e caberá à autoridade competente homologar o procedimento licitatório.
- 20.2 Decididos os recursos porventura interpostos e constatada a regularidade dos atos procedimentais, a autoridade competente adjudicará o objeto ao licitante vencedor e homologará o procedimento licitatório.

21. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS – ARP

- 21.1 Homologado o resultado, o setor de Licitação deste Consórcio, convocará os adjudicatários para, no prazo de 03 (três) dias úteis, contados da data do recebimento da convocação, assinar a ARP - Anexo III, sob pena de decair do direito a ter seu preço registrado, na forma do art. 81 da Lei Federal nº 8.666/1993.
- 21.2 O prazo fixado no item anterior poderá ser prorrogado, desde que a solicitação seja apresentada durante o transcurso do interstício inicial, caso ocorra motivo justo e aceito pelo setor gerenciador.
- 21.3 O setor responsável pelo gerenciamento da ARP, bem como a fiscalização das contratações dela decorrentes, será a Diretoria de Administração e Gestão (Secretaria Executiva).
- 21.4 Se os licitantes adjudicatários, convocados dentro do prazo de validade de suas propostas, deixarem de assinar a ARP, não tendo solicitado prorrogação de prazo com justificativa aceita pelo setor gerenciador, o (a) Pregoeiro (a), examinará as propostas subsequentes e a habilitação dos licitantes, segundo a ordem de classificação, até a apuração da proposta que atenda ao Edital.
- 21.5 A ARP terá validade de 12 (doze) meses contados da data de sua publicação, vedada sua prorrogação.
- 21.6 A ARP não obriga o Consórcio Público ICISMEP a celebrar o contrato, podendo realizar licitação específica para aquisição de um ou mais itens, obedecida a legislação pertinente, hipótese em que, em igualdade de condições, os beneficiários do registro terão preferência.
- 21.7 O setor gerenciador, avaliará o mercado constantemente, promovendo, se necessário, as negociações ao ajustamento do preço.
- 21.8 Se o preço inicialmente registrado se tornar superior ao praticado no mercado, o setor gerenciador negociará com o fornecedor sua redução, caso contrário o signatário da Ata poderá requerer, por escrito, o cancelamento do registro do seu preço, devendo anexar ao requerimento documentação comprobatória.
- 21.9 O fornecedor, antes de receber a Autorização de Fornecimento, poderá requerer ao setor gerenciador, por escrito, o cancelamento do registro, se o preço de mercado se

tornar superior ao registrado ou por outro motivo superveniente, devendo apresentar documentação comprobatória do fato alegado, ressalvada a possibilidade de reequilíbrio econômico-financeiro, nos termos da alínea “d”, do inciso II, do artigo 65, da Lei Federal nº 8.666/1993.

21.9.1 Nessa hipótese, ocorrendo o cancelamento, o fornecedor ficará exonerado da aplicação de penalidade.

21.10 Cancelados os registros, o Consórcio Público ICISMEP poderá convocar os demais fornecedores, na ordem de classificação, visando igual oportunidade de negociação.

21.10.1 Não havendo êxito nas negociações, e não existindo mais preços registrados, o Consórcio Público ICISMEP procederá à revogação da ARP, relativamente ao item que restar frustrado.

21.11 O gestor da ARP deverá realizar o controle dos produtos entregues, qualitativa e quantitativamente, visando, inclusive, que não se exceda o limite estimado para a contratação.

21.12 Na hipótese de se atingir o limite inicialmente estimado na ARP para contratação, o Consórcio ICISMEP, não poderá efetuar acréscimos, inclusive o acréscimo de que trata o §1º do art. 65 da Lei nº 8.666/1993, nos termos do §1º do art. 12 do Decreto 7.892/2013.

21.13 O responsável designado pelo Consórcio Público ICISMEP, expedirá atestado de inspeção dos produtos entregues, que servirá como instrumento de avaliação do cumprimento das obrigações contratuais e constituirá documento indispensável para a liberação dos pagamentos.

21.14 O detentor do preço registrado é obrigado a assegurar e facilitar o acompanhamento e a fiscalização do ARP pela ICISMEP, bem como permitir o acesso a informações consideradas necessárias pelo setor gerenciador.

21.15 O Consórcio Público ICISMEP não se responsabilizará por contatos realizados com setores ou pessoas não autorizadas, salvo nas hipóteses previstas, expressamente, neste Edital.

21.16 O acompanhamento e a fiscalização de que trata esta cláusula não excluem nem reduzem a responsabilidade do detentor do preço registrado pelo correto cumprimento das obrigações decorrentes da Contratação.

22. DA UTILIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS POR ÓRGÃOS NÃO PARTICIPANTES

22.1 Na forma do artigo 22, do Decreto nº 7.892/2013, a ata de registro de preços, durante sua vigência, poderá ser utilizada por qualquer Órgão ou Entidade da Administração Pública que não tenha participado do certame licitatório, mediante anuência do órgão gerenciador, ICISMEP.

- 22.2 Os Órgãos e Entidades que não participaram do registro de preços, quando desejarem fazer uso da ata de registro de preços, deverão consultar o Consórcio Público ICISMEP para manifestação sobre a possibilidade de adesão.
- 22.3 Caberá ao fornecedor beneficiário da ata de registro de preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento decorrente de adesão, desde que não prejudique as obrigações presentes e futuras decorrentes da ata, assumidas com o órgão gerenciador e órgãos participantes.
- 22.4 As aquisições ou as contratações adicionais de que trata esta cláusula não poderão exceder, por órgão ou entidade, a cinquenta por cento dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório e registrados na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e para os órgãos participantes.
- 22.5 O quantitativo decorrente das adesões à ata de registro de preços não excederá, na totalidade, a 02 (duas) vezes o quantitativo do item registrado na ata de registro de preços.
- 22.6 Após a autorização do órgão gerenciador, o órgão não participante deverá efetivar a aquisição ou contratação solicitada em até noventa dias, observado o prazo de vigência da ata.
- 22.7 Compete ao órgão não participante os atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a aplicação, observada a ampla defesa e o contraditório, de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento de cláusulas contratuais, em relação às suas próprias contratações.

23. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

- 23.1 Com fundamento no artigo 7º da Lei nº 10.520/2002 e art. 49 do Decreto nº 10.024/2019, ficará impedida de licitar e contratar com o Consórcio e será descredenciada do cadastro de fornecedores do Consórcio Público ICISMEP, se existente, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, garantida a ampla defesa, sem prejuízo da rescisão unilateral da Ata e da aplicação de multa de até 20% (vinte por cento) sobre o valor adjudicado, ou, na ausência deste, sobre o valor da proposta originária e demais cominações legais, o licitante que, convocado dentro do prazo de validade de sua proposta:
- 23.1.1 Não assinar a ata de registro de preços, quando cabível;
- 23.1.2 Não entregar a documentação exigida no Edital;
- 23.1.3 Apresentar documentação falsa;
- 23.1.4 Retardar a execução do objeto;
- 23.1.5 Não mantiver a proposta;

- 23.1.6 Falhar na execução da ata;
 - 23.1.7 Fraudar a execução da ata;
 - 23.1.8 Comportar-se de modo inidôneo;
 - 23.1.9 Declarar informações falsas;
 - 23.1.10 Cometer fraude fiscal.
- 23.2 Para os fins da subcondição 23.1.8, reputar-se-ão inidôneos atos como os descritos nos arts. 337-F, 337-H, 337-I, 337-J, 337-K, e 337-M do Código Penal (Decreto-Lei nº 2.848/1940).
- 23.3 Para condutas descritas nos itens 23.1.1, 23.1.2, 23.1.3, 23.1.5, 23.1.7, 23.1.8, 23.1.9 e 23.1.10 será aplicada multa de no máximo 20% sobre o valor adjudicado, ou, na ausência deste, sobre o valor da proposta originária.
- 23.4 Para os fins dos itens 23.1.4 e 23.1.6, além de outras sanções previstas na Ata, podem ser aplicadas ao FORNECEDOR, garantida prévia defesa, multas na forma que se segue:
- 23.4.1 Multa de 0,3% (zero vírgula três por cento) por dia de atraso na execução do objeto, ou por dia de atraso no cumprimento de obrigação contratual ou legal, até o 30º (trigésimo) dia, em relação a parcela inadimplida, calculados sobre o valor da Ordem de Serviço, por ocorrência.
 - 23.4.2 Multa de 10% (dez por cento) sobre o valor da prestação do serviço ou fornecimento não realizado, no caso de atraso superior a 30 (trinta) dias na entrega dos produtos constantes do instrumento deste Edital;
 - 23.4.3 Multa de 10% (dez por cento) sobre o valor do objeto/serviço com vícios ou defeitos ocultos que o torne impróprio ao uso a que é destinado, ou diminuam-lhe o valor ou, ainda, fora das especificações contratadas, no caso de atraso na substituição do produto ou refazimento do serviço após o prazo estipulado no Edital.
 - 23.4.4 Multa de até 20% (vinte por cento) sobre o valor da(s) parcela(s) da(s) Nota(s) de Empenho inadimplidas expedidas ao fornecedor, na hipótese de o contratado, de modo injustificado, desistir da ata de registro de preços/contrato ou der causa à sua rescisão, bem como nos demais casos de descumprimento contratual, quando o Consórcio, em face da menor gravidade do fato e mediante motivação da autoridade competente poderá reduzir o percentual da multa a ser aplicada.
- 23.5 As sanções previstas, em face da gravidade da infração, poderão ser aplicadas cumulativamente, após regular processo administrativo, em que se garantirá a observância dos princípios do contraditório e da ampla defesa.

- 23.6 O valor das multas aplicadas, após regular processo administrativo, será descontado dos pagamentos devidos pelo Consórcio Público ICISMEP.
- 23.7 Se os valores não forem suficientes, para cobrir o valor da multa, a diferença será descontada da garantia contratual.
- 23.7.1 Na hipótese de inexistir garantia contratual ou os valores devidos da garantia forem insuficientes, fica o FORNECEDOR obrigado a recolher a importância devida no prazo de 10 (dez) dias, contado da comunicação oficial.
- 23.7.2 Caso o valor da garantia seja utilizado no todo ou em parte para o pagamento da multa, esta deve ser complementada no prazo de até 10 (dez) dias úteis, contado da solicitação do Consórcio.
- 23.8 Esgotados os meios administrativos para cobrança do valor devido pelo FORNECEDOR ao CONSÓRCIO, este será encaminhado para inscrição em dívida ativa.
- 23.9 As multas e penalidades previstas neste Edital não têm caráter compensatório, sendo que o seu pagamento não exime o FORNECEDOR da responsabilidade pela reparação de eventuais danos, perdas ou prejuízos causados ao Consórcio Público ICISMEP por atos comissivos ou omissivos de sua responsabilidade.
- 23.10 As sanções anteriormente descritas também se aplicam aos integrantes do cadastro reserva, em pregão para registro de preços que, convocados, não honrarem o compromisso assumido sem justificativa ou com justificativa recusada pela administração pública.
- 23.11 As sanções serão registradas e publicadas no site da Instituição.

24. DA FRAUDE E DA CORRUPÇÃO

- 24.1 As licitantes deverão observar os mais altos padrões éticos durante o processo licitatório e a execução Ata de Registro de Preços, estando sujeitas às sanções previstas na legislação brasileira.
- 24.2 Os licitantes e o contratado devem observar e fazer observar, por seus fornecedores e subcontratados, se admitida subcontratação, o mais alto padrão de ética durante todo o processo de licitação, de contratação e de execução do objeto contratual.
- 24.2.1 Para os propósitos deste item, definem-se as seguintes práticas:
- a) “prática corrupta”: oferecer, dar, receber ou solicitar, direta ou indiretamente, qualquer vantagem com o objetivo de influenciar a ação de servidor público no processo de licitação ou na execução de contrato;
 - b) “prática fraudulenta”: a falsificação ou omissão dos fatos, com o objetivo de influenciar o processo de licitação ou de execução de contrato;

- c) “prática conluiada”: esquematizar ou estabelecer um acordo entre dois ou mais licitantes, com ou sem o conhecimento de representantes ou prepostos do órgão licitador, visando estabelecer preços em níveis artificiais e não-competitivos;
- d) “prática coercitiva”: causar dano ou ameaçar causar dano, direta ou indiretamente, às pessoas ou sua propriedade, visando influenciar sua participação em um processo licitatório ou afetar a execução do contrato; e
- e) “prática obstrutiva”: (i) destruir, falsificar, alterar ou ocultar provas em inspeções ou fazer declarações falsas aos representantes do organismo financeiro multilateral, com o objetivo de impedir materialmente a apuração de alegações de prática prevista acima; (ii) atos cuja intenção seja impedir materialmente o exercício do direito de o organismo financeiro multilateral promover inspeção.

25. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

- 25.1 O licitante é responsável pela fidelidade e legitimidade das informações prestadas e dos documentos apresentados em qualquer fase desta licitação. A falsidade de qualquer documento apresentado ou a inverdade das informações nele contidas implicará na imediata desclassificação ou inabilitação do licitante, ou a rescisão contratual, sem prejuízo das sanções administrativas, civis e penais cabíveis.
- 25.2 Uma vez incluído no processo licitatório, nenhum documento será devolvido, salvo se original a ser substituído por cópia, desde que autenticadas pelo (a) Pregoeiro(a) ou Equipe de Apoio.
- 25.3 Na análise da documentação e no julgamento das propostas comerciais, o (a) Pregoeiro (a) poderá, a seu critério, solicitar o assessoramento técnico de órgãos ou de profissionais especializados.
- 25.4 Toda a documentação apresentada neste Edital e seus anexos são complementares entre si, de modo que qualquer detalhe que se mencione em um documento e se omita em outro será considerado especificado e válido.
- 25.5 Em caso de divergência entre as disposições deste Edital e de seus anexos ou demais peças que compõem o processo, prevalecerá as deste Edital.
- 25.6 O (A) Pregoeiro (a), no interesse da Administração, poderá promover diligências junto aos licitantes, destinadas a esclarecer a instrução do processo, conforme disposto no §3º, do art. 43 da Lei Federal nº 8.666/1993.
- 25.6.1 O não cumprimento da diligência poderá ensejar a desclassificação da proposta ou a inabilitação do licitante.
- 25.7 As decisões da Presidência, do Secretário Executivo, do Diretor Institucional do Consórcio Público ICISMEP e do (a) Pregoeiro (a) serão publicadas no Órgão Oficial

no site <https://icismep.mg.gov.br/diario-oficial/>, quando for o caso, podendo ser aplicado o disposto no §1º, do art. 109 da Lei Federal nº 8.666/1993 e divulgadas no site www.portaldecompraspublicas.com.br.

25.8 Considerando o disposto na Resolução nº 120, de 06 de novembro de 2020, publicada no órgão oficial do Consórcio Público ICISMEP em 06 de novembro de 2020, ficam os licitantes advertidos de que o Consórcio Público ICISMEP poderá remanejar saldo em quantidade de itens registrados em atas, podendo o remanejamento ocorrer entre os municípios consorciados, incluindo aqueles que não estejam participando do certame licitatório, por intermédio de termo de apostilamento.

25.8.1 Os municípios consorciados ao Consórcio Público ICISMEP atualmente são: Abaeté; Araújo; Arcos; Barão de Cocais; Bela Vista de Minas; Bom Despacho; Bonfim; Brumadinho; Campo Belo; Carmópolis de Minas; Congonhas; Carangola; Cláudio; Conceição do Pará; Confins; Contagem; Córrego Fundo; Crucilândia; Esmeraldas; Estrela do Indaiá; Florestal; Formiga; Fortuna de Minas; Ibité; Igarapé; Igaratinga; Iguatama; Itabira; Itabirito; Itaguara; Itapeçerica; Itatiaiuçu; Itaúna; João Monlevade; Juatuba; Lagoa da Prata; Leandro Ferreira; Manhuaçu; Mariana; Mário Campos; Martinho Campos; Mateus Leme; Nova Era; Nova Lima; Nova Serrana; Onça do Pitangui; Ouro Branco; Ouro Preto; Pará de Minas; Passa Tempo; Pedro Leopoldo; Pequi; Perdígão; Piedade dos Gerais; Piracema; Pitangui; Raposos; Rio Acima; Rio Manso; Santa Bárbara; Santa Luzia; Santo Antônio do Monte; São Gonçalo do Pará; São Gonçalo do Rio Abaixo; São Joaquim de Bicas; São José da Varginha; São Sebastião do Oeste; Sarzedo; Taquaraçu de Minas; Ubá; Vespasiano.

25.8.2 Os municípios que vierem a se consorciar serão contemplados pela referida Resolução.

25.9 A participação do licitante nesta licitação implica no conhecimento integral dos termos e condições inseridas neste Edital, bem como das demais normas legais que disciplinam a matéria.

25.10 A presente licitação não importa, necessariamente, em contratação, podendo o Consórcio Público ICISMEP 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 licitantes.

25.11 Os licitantes não terão direito a indenização em decorrência da anulação do procedimento licitatório, ressalvado o direito do contratado de boa-fé ao ressarcimento dos encargos que tiver suportado no cumprimento do contrato.

25.12 O Consórcio Público ICISMEP poderá prorrogar, por conveniência exclusiva, a qualquer tempo, os prazos para recebimento das propostas ou para sua abertura, desde que sejam obedecidos os requisitos do art. 21, da Lei Federal nº 8.666/1993.

25.13 Fica eleito o foro da Comarca de Igarapé, Estado de Minas Gerais, para dirimir eventuais conflitos de interesses decorrentes desta licitação, valendo esta cláusula como renúncia expressa a qualquer outro foro, por mais privilegiado que seja ou venha a ser.

25.14 Constituem anexos deste Edital, dele fazendo parte integrante:

25.14.1 Anexo I - Termo de Referência.

25.14.2 Anexo II - Modelo de Proposta Comercial.

25.14.3 Anexo III - Minuta da Ata de Registro de Preços.

São Joaquim de Bicas/MG, 31 de julho de 2023.

Alice Batista Corrêa Santos
Licitação - ICISMEP

ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA

PROCESSO LICITATÓRIO Nº 136/2023 PREGÃO ELETRÔNICO Nº 98/2023

1 DO OBJETO

- 1.1 Registro de preços para futura e eventual aquisição de mobiliário em geral, incluindo montagem e instalação.

2 DO ÓRGÃO GERENCIADOR

- 2.1 Órgão gerenciador: Consórcio Público Instituição de Cooperação Intermunicipal do Médio Paraopeba - ICISMEP.

- 2.2 Órgãos participantes:

2.2.1 Município de Barão de Cocais/MG.

2.2.2 Município de Brumadinho/MG.

2.2.3 Município de Contagem/MG.

2.2.4 Município de Esmeraldas/MG.

2.2.5 Município de Mateus Leme/MG.

2.2.6 Município de Ouro Preto/MG.

3 JUSTIFICATIVA

O presente Termo de Referência visa a aquisição de mobiliários em geral, de forma a possibilitar melhor estrutura física e adequadas condições de trabalho às unidades administrativas internas do Consórcio e dos municípios coparticipantes, incluindo as escolas.

Toda repartição, pública ou não, que presta atendimento administrativo, clínico, escolar e de escritório em geral, depende de tais subsídios materiais para seu pleno e adequado funcionamento.

Busca-se, com mobiliários padronizados que atendam as normativas ergonômicas e aos requisitos de qualidade estipulados, a melhor utilização de verba pública e impacto positivo na prestação final aos usuários dos serviços oferecidos pelos órgãos participantes nesta compra conjunta.

Os municípios consorciados de Barão de Cocais/MG, Brumadinho/MG, Contagem/MG, Esmeraldas/MG, Mateus Leme/MG, Ouro Preto/MG, encaminharam suas demandas. No que tange aos demais entes consorciados, atentando-se à natureza a que se propõe o Consórcio e a usualidade dos itens e da demanda, o Consórcio antecipou-se de forma a garantir que, mesmo ainda não sendo uma necessidade real a todos, compreendendo o caráter necessário e previsível do objeto, terão quantitativo, ainda que mínimo, para suprir urgências de forma célere e por via adequada.

No contexto atual, o Consórcio é composto por 74 (setenta) municípios mineiros devidamente consorciados. Deste modo, com base no planejamento estratégico, será considerada uma média do quantitativo indicado pelo município declarante para mensurar o quantitativo do Consórcio ICISMEP, na forma demonstrada no estudo apensado aos autos.

Atentando-se à sua função consorcial e a usualidade dos itens, o ICISMEP antecipa-se de forma a garantir que, mesmo ainda não sendo uma necessidade de fato e real a todos os municípios consorciados, será assegurado, ainda que mínimo, quantitativo para suprir urgências de forma célere e por via adequada.

Frisa-se que tal quantitativo estimado representa mera expectativa de aquisição, visto que se justifica como estratégia para suprir futuras demandas dos municípios consorciados - ou que venham a se consorciar -, mas que em momento preliminar não se manifestaram sobre a pretensa aquisição. Portanto, evidencia-se que este quantitativo não se configura como uma demanda certa, não havendo garantia de solicitação. Ressalta-se que a Ata de Registro de Preços, oriunda do sistema de registro de preços, não goza das mesmas prerrogativas contratuais, sendo que o referido documento não impõe à Administração Pública a obrigatoriedade da compra.

Tais esclarecimentos são necessários, e visam a transparência das informações e das relações que vierem a serem estabelecidas entre o Consórcio e os detentores dos preços registrados, uma vez que celebrada a Ata, ambas as partes estão sujeitas aos direitos e obrigações decorrentes desta relação.

Já se pacificou que a divisão dos itens, muito embora vantajosa em alguns casos, noutro giro pode representar perda de economicidade ou inviabilidade técnica relacionada a natureza da prestação. Isso posto, para atendimento da necessidade já exposta, fez-se necessário o agrupamento dos itens em lotes, de forma que se alcance célere e eficiente gestão e administração das entregas e distribuição final, padronização dos itens e logística apropriada ao interesse público tutelado.

Justifica-se, ainda, que considerando as peculiaridades do comércio de mobiliários, foi constatado que o parcelamento total dos tais – licitação por item - levaria a diminuição da competição, com possível e conseqüente aumento dos valores a serem registrados, tendo em vista a previsão de pequenos montantes nas entregas frente aos encargos relacionados que devem ser suportados pelos fornecedores (frete, tributos, pessoal etc.). Ademais, a individualização indiscriminada dos itens inviabilizaria a estruturação padronizada e harmônica desejada para os setores administrativos, não oferecendo vantagem à Administração.

O agrupamento supramencionado ainda considerou a relação de similaridade de especificações ou mercado dos itens, com o objetivo de promover o atendimento da demanda de forma otimizada e vantajosa no que tange à economia de escala, e aplicabilidade da eficiência administrativa que consiste no resultado adequado de forma célere e a contento.

Isso posto, na intenção de receber maior número possível de propostas, atender à necessidade de forma plena, ampliar o rol dos interessados e garantir a obtenção de melhores preços, fora adotado o parcelamento do objeto por grupo de itens, garantindo a compatibilidade de características técnicas, padronização de cores, porte e medidas necessárias.

Embora o critério de julgamento seja o de menor valor total do lote de acordo com o

agrupamento dos itens, com o fim de evitar "jogo de planilhas" e consequente prejuízo ao erário, fica estabelecido que não serão aceitos valores unitários superestimados em relação à média encontrada no mercado. Desse modo, a disputa ocorrerá pelo valor global de todo o lote, entretanto, a proposta vencedora deverá apresentar valor total e unitário igual ou inferior ao estimado em pesquisa de preços.

Além de todo o exposto, é necessário frisar que o Consórcio ICISMEP tem ciência de todo arcabouço legal que rege as contratações públicas, almejando, desde sempre, a concretização do princípio da eficiência, trazido no art. 37 da Constituição Federal.

Registra-se que a adoção do Sistema de Registro de Preços no processo de aquisição de bens e serviços pela Administração Pública justifica-se pelas inúmeras vantagens trazidas por tal instituto. O atendimento à imprevisibilidade das demandas, a agilidade nas aquisições, a transparência, e a possibilidade de maior participação de pequenas e médias empresas, são algumas destas vantagens que, certamente, contribuem para o alcance da Eficiência Administrativa, sendo então a melhor opção para a aquisição em questão.

Ainda, verifica-se que o edital possibilitará adesões aos itens licitados por Órgãos não participantes do certame. Cumpre esclarecer que em decorrência da natureza jurídica do ICISMEP e do grande número de consorciados, a permissão de adesões em nossos editais se faz extremamente importante, uma vez que possibilita aos consorciados a compra de itens que se fizerem necessários e que eles, por algum motivo, ainda não conseguiram licitar.

As compras conjuntas realizadas pelos consórcios facilitam muito a vida operacional dos Municípios e agrega, até mesmo, vantagens econômicas relacionadas ao ganho de escala, em decorrência do quantitativo mais alto.

4 DAS ESPECIFICAÇÕES DO OBJETO

| ITEM | DESCRIPTIVO | UNIDADE | BARÃO DE COCAIS | BRUMADINHO | CONTAGEM | ESMERALDAS | MATEUS LEME | OURO PRETO | QUANTITATIVO ICISMEP | QUANTITATIVO TOTAL |
|---------------------------|---|---------|-----------------|------------|----------|------------|-------------|------------|----------------------|--------------------|
| LOTE 01 - 15 ITENS | | | | | | | | | | |
| 1 | <p>ARMÁRIO ALTO 2 PORTAS</p> <p>Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 com dimensões de 1980x1200x450mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, constituído de 02 portas com pivotamento lateral. A Porta Direita possui 5 dobras na parte lateral esquerda, formando o puxador embutido na porta, sendo a primeira com 8mm com sentido para fora da porta em 180º, a segunda com 14,5mm com sentido para fora da porta em 90º, a terceira com 17,5mm com sentido para fora da porta em 90º, a quarta com 51,5mm com sentido para fora da porta em 90º e a quinta com 17,5mm com sentido para dentro da porta em 90º. Na parte lateral direita deve possuir 2 dobras, superior e inferior da porta, sendo a primeira com 13mm e a segunda com 18mm, ambas com sentido para dentro da porta em 90º. A Porta Esquerda possui 3 dobras na parte lateral direita, formando o batente para a porta direita, sendo a primeira com 8mm com sentido para dentro da porta em 180º, a segunda com 13,5mm com sentido para fora da porta em 90º e a terceira com 18,5mm com sentido para dentro da porta em 90º, na parte lateral esquerda possui 2 dobras, superior e inferior da porta, sendo a primeira com 13mm e a segunda com 18mm, ambas com sentido para dentro da porta em 90º. Cada Porta deve conter 2 reforços em formato ômega horizontais em "C" por meio de solda ponto na parte superior e inferior das portas, por toda sua extensão, e um reforço em ômega vertical em cada porta na parte central por toda sua extensão, assim como 3 dobradiças em locais adequados, sendo que cada uma recebe 3 pontos de solda ponto, também é soldado na área da fechadura um suporte para maçaneta para auxiliar no sistema de travamento. 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, acompanha duas chaves. 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</p> | UND | 300 | 213 | 60 | 50 | 20 | 45 | 4025 | 4713 |

| | | | | | | | | | | |
|---|---|-----|-----|----|-----|---|----|----|------|------|
| | <p>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 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco) (condições dimensionadas para suportar as cargas e solicitações em utilização normal), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando duas estruturas (portas e gabinete). Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos 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 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 contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. 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, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p> | | | | | | | | | |
| 2 | <p>ESTANTE FACE DUPLA Estante com dimensões aproximadas de 1000(L)x580(P)x1980(H)mm; Todos os componentes da estante deverão ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1020, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas; Colunas tipo painel e prateleiras, base, tampo e painel de acabamento e suportes para prateleiras; Deverá ser constituída por dois painéis internos de sustentação e acabamento texturizado, com altura de 1980mm e largura de 580mm, cada lateral com rasgos retangulares que possibilitem o encaixe das prateleiras em passos alternados de 96mm e 79mm; Oito prateleiras com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 920mm de comprimento e 270mm de profundidade, com duas dobras nas laterais que deverão possibilitar a união das mesmas as laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes; Os suportes devem ser do tipo "berço" em formato J e ter um comprimento de, no mínimo, 220mm; Base retangular fechada, com acabamento texturizado, com altura aproximada de 175mm; Tampo superior horizontal, com acabamento texturizado, com altura aproximada de 70mm; Dois anteparos laterais soldados a base e tampo onde deverão ser fixados os painéis internos de sustentação da estante através de quatro parafusos de 1/4" em cada lado do tampo e da base; Tampo e base com venezianas que deverão auxiliar na visualização da porção interna; Deverão ser utilizados fixadores de tampo e de base confeccionados em chapa com espessura maior que o restante da estrutura; Os fixadores inferiores deverão proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de</p> | UND | 300 | 10 | 156 | 0 | 15 | 30 | 3570 | 4081 |

| | | | | | | | | | | |
|---|--|-----|-----|----|-----|---|----|----|------|------|
| | sapatas niveladoras; Os fixadores deverão proporcionar maior estabilidade à estante; Nas laterais de cada composição de estantes deverão existir painéis de acabamento texturizados, com dimensões aproximadas de 1980mm por 580mm, com rasgos retangulares que possibilitem a visualização do livro na estante e também a fixação de painel sinalizador; O painel deverá ser unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis de sustentação, fixados a estes painéis através de oito parafusos 1/4", sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado), unidos a lateral de sustentação por porca rebite; Cada painel de acabamento deverá conter em sua seção transversal duas dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir o número de cantos vivos e acidentes; Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuos do tipo corona, tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) 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; | | | | | | | | | |
| 3 | <p>ESTANTE FACE SIMPLES</p> <p>Estante com dimensões aproximadas de 1000(L)x315(P)x1980(H)mm; Todos os componentes da estante deverão ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1020, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas; Colunas tipo painel e prateleiras, base, tampo e painel de acabamento e suportes para prateleiras; Deverá ser constituída por dois painéis internos de sustentação e acabamento texturizado, com altura de 1980mm e largura de 315mm, cada lateral com rasgos retangulares que possibilitem o encaixe das prateleiras em passos alternados de 96mm e 79mm; Oito prateleiras com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 920mm de comprimento e 270mm de profundidade, com duas dobras nas laterais que deverão possibilitar a união das mesmas as laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes; Os suportes devem ser do tipo "berço" em formato J e ter um comprimento de, no mínimo, 220mm; Base retangular fechada, com acabamento texturizado, com altura aproximada de 175mm; Tampo superior horizontal, com acabamento texturizado, com altura aproximada de 70mm; Dois anteparos laterais soldados a base e tampo onde deverão ser fixados os painéis internos de sustentação da estante através de quatro parafusos de 1/4" em cada lado do tampo e da base; Tampo e base com venezianas que deverão auxiliar na visualização da porção interna; Deverão ser utilizados fixadores de tampo e de base confeccionados em chapa com espessura maior que o restante da estrutura; Os fixadores inferiores deverão proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras; Os fixadores deverão proporcionar maior estabilidade à estante; Nas laterais de cada composição de estantes deverão existir painéis de acabamento texturizados, com dimensões aproximadas de 1980mm por 315mm, com rasgos retangulares que possibilitem a visualização do livro na estante e também a fixação de painel sinalizador; O painel deverá ser unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis de sustentação, fixados a estes painéis através de oito parafusos 1/4", sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado), unidos a lateral de sustentação por porca rebite; Cada painel de</p> | UND | 300 | 44 | 163 | 0 | 15 | 30 | 3850 | 8483 |

| | | | | | | | | | | | |
|---|--|-----|-----|-----|----|----|----|----|------|------|--|
| | acabamento deverá conter em sua seção transversal duas dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir o número de cantos vivos e acidentes; Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuos do tipo corona, tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) 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; | | | | | | | | | | |
| 4 | <p>ARQUIVO COM 4 GAVETAS EM AÇO</p> <p>Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (# 22) com dimensões de 1330x470x600mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, três reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 04 (quatro) gavetas, com capacidade para no mínimo de 60 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 contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 60 microns. 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, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. .</p> <p>Referência cromática Pantone 1805, Pantone 7733, Ral 7047, Munsel 0558 a escolher pelo requisitante no momento do pedido.</p> | UND | 300 | 170 | 89 | 5 | 10 | 50 | 3640 | 4264 | |
| 5 | <p>ARMÁRIO PARA PASTA SUSPensa</p> <p>Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, com dimensões de 1330 x 470 x 500 mm (AxLxP), acabamento texturizado, 3 reforços internos, verticais formato ômega, soldados em cada estrutura lateral, 4 gavetas com capacidade para no mínimo de 25 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com 2 amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no “abre e fecha”, puxadores estampados na própria estrutura da gaveta, para fins estruturais, não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas,</p> | UND | 150 | 18 | 48 | 50 | 10 | 30 | 1785 | 2091 | |

| | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| <p>porta-etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura redonda com 2 chaves. Nas 4 extremidades inferiores da base do arquivo devem ser soldado 1 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 1 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 túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 microns. 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.</p> | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|

| | | | | | | | | | | |
|---|--|-----|-----|---|-----|---|----|----|------|------|
| 6 | <p>ARMÁRIO PROFESSOR 2 PORTAS</p> <p>Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 com dimensões de 1980x900x450mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, constituído de 02 portas com pivotamento lateral. A Porta Direita possui 5 dobras na parte lateral esquerda, formando o puxador embutido na porta, sendo a primeira com 8mm com sentido para fora da porta em 180°, a segunda com 14,5mm com sentido para fora da porta em 90°, a terceira com 17,5mm com sentido para fora da porta em 90°, a quarta com 51,5mm com sentido para fora da porta em 90° e a quinta com 17,5mm com sentido para dentro da porta em 90°. Na parte lateral direita deve possuir 2 dobras, superior e inferior da porta, sendo a primeira com 13mm e a segunda com 18mm, ambas com sentido para dentro da porta em 90°. A Porta Esquerda possui 3 dobras na parte lateral direita, formando o batente para a porta direita, sendo a primeira com 8mm com sentido para dentro da porta em 180°, a segunda com 13,5mm com sentido para fora da porta em 90° e a terceira com 18,5mm com sentido para dentro da porta em 90°, na parte lateral esquerda possui 2 dobras, superior e inferior da porta, sendo a primeira com 13mm e a segunda com 18mm, ambas com sentido para dentro da porta em 90°. Cada Porta deve conter 2 reforços em formato ômega horizontais em “C” por meio de solda ponto na parte superior e inferior das portas, por toda sua extensão, e um reforço em ômega vertical em cada porta na parte central por toda sua extensão, assim como 3 dobradiças em locais adequados, sendo que cada uma recebe 3 pontos de solda ponto, também é soldado na área da fechadura um suporte para maçaneta para auxiliar no sistema de travamento. 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, acompanha duas chaves. 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 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco) (condições dimensionadas para suportar as cargas e solicitações em utilização normal), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando duas estruturas (portas e gabinete). Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário.</p> <p>Cada armário deverá ter um porta etiqueta que permite a colocação da etiqueta pela parte interna 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,</p> | UND | 300 | 5 | 114 | 0 | 10 | 30 | 3220 | 3679 |
|---|--|-----|-----|---|-----|---|----|----|------|------|

| | | | | | | | | | | |
|---|--|-----|-----|---|---|----|---|----|------|------|
| | 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 contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. 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, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Cada armário deverá ter um porta etiqueta que permite a colocação da etiqueta pela parte interna 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 contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. 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, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. | | | | | | | | | |
| 7 | ARMÁRIO GUARDA VOLUMES SIMPLES 01 PORTA Armário com 01 (uma) porta confeccionado em chapa de aço de baixo teor de carbono galvanizada composto de 02 (duas) laterais com espessura de 0,50mm, 01 (um) fundo com espessura de 0,50mm, 02 (duas) prateleiras intermediárias para a separação interna com espessura de 0,50mm, e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50mm, 01(um) quadro frontal soldado com espessura de 1,25mm, fixando as laterais, superior e inferior, 01 (uma) base com espessura de 1,25mm dobrada em forma de "U" e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. O armário deverá conter 01 (um) compartimento com porta, confeccionada em chapa de aço 0,50mm, com dobra "V" para reforço na aresta oposta a dobradiça e perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna. A porta deverá conter 03 (três) dobradiças internas e dois batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão, 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90° com 02 (duas) chaves cada com fechamento em 03 (três) pontos, na parte superior, inferior e central da porta e 01 (um) puxador plástico injetado em ABS. Cada compartimento terá (02) duas divisórias para separação interna com espessura de 0,50mm e 01 (um) cabideiro confeccionado em aço maciço 8mm. Área de entrada de cada porta 165cm x 24,5cm e áreas internas, inferior 15cm de altura x 30cm de largura x 42,5cm de profundidade, central 93cm de altura x 30cm de largura x 42,5cm de profundidade e superior com 53cm de altura x 30cm de largura x 42,5cm de profundidade. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. Montagem através de rebites. Dimensões: Altura: 185cm, Largura: 30 cm, Profundidade: 45 cm. | UND | 100 | 7 | 0 | 15 | 0 | 15 | 1190 | 1327 |

| | | | | | | | | | | |
|---|---|-----|-----|---|----|----|---|----|------|------|
| 8 | <p>ARMÁRIO GUARDA VOLUMES SIMPLES 02 PORTAS Armário com 02 (duas) portas confeccionado em chapa de aço de baixo teor de carbono galvanizada composto de 02 (duas) laterais com espessura de 0,50mm, 01 (um) fundo com espessura de 0,50mm, 01 (uma) prateleira intermediária para a separação dos compartimentos com espessura de 0,50mm e 01 (uma) prateleiras intermediárias para a separação interna com espessura de 0,50mm, e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50mm, 01(um) quadro frontal soldado com espessura de 1,25mm, fixando as laterais, superior e inferior, 01 (uma) base com espessura de 1,25mm dobrada em forma de “U” e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. O armário deverá conter 02 (dois) compartimentos com portas, confeccionadas em chapa de aço 0,50mm, com dobra “V” para reforço na aresta oposta a dobradiça e perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna. As portas deverão conter 02 (duas) dobradiças internas e dois batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão, 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90° com 02 (duas) chaves cada com fechamento em 03 (três) pontos, na parte superior, inferior e central da porta e 01 (um) puxador plástico injetado em ABS. Cada compartimento terá uma divisória para separação interna com espessura de 0,50mm e 01 (um) cabideiro confeccionado em aço maciço 8mm, conforme NR18. Área de entrada de cada porta 81cm x 24,5cm e áreas internas, inferior com 15cm de altura x 30cm de largura x 42,5cm de profundidade e superior com 65cm de altura x 30cm de largura x 42,5cm de profundidade. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti-ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. Montagem através de rebites. Dimensões: Altura: 185cm, Largura: 30 cm, Profundidade: 45 cm.</p> | UND | 100 | 3 | 3 | 30 | 4 | 15 | 910 | 1065 |
| 9 | <p>ARMÁRIO GUARDA VOLUMES DUPLO 04 PORTAS Armário com 04 (quatro) portas confeccionado em chapa de aço de baixo teor de carbono galvanizada composto de 02 (duas) laterais e 01 (uma) divisória vertical central em aço com espessura de 0,50mm, 01 (um) fundo com espessura de 0,50mm, 02 (duas) prateleiras intermediária para a separação dos compartimentos com espessura de 0,50mm e 04 (quatro) prateleiras intermediárias para a separação interna com espessura de 0,50mm, e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50mm, 01(um) quadro frontal soldado com espessura de 1,25mm, fixando as laterais, superior e inferior, 01 (uma) base com espessura de 1,25mm dobrada em forma de “U” e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. O armário deverá conter 04 (quatro) compartimentos com portas, confeccionadas em chapa de aço 0,50mm, com dobra “V” para reforço na aresta oposta a dobradiça e perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna. As portas deverão conter 02 (duas) dobradiças internas e dois batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão, 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90° com 02 (duas) chaves cada com fechamento em 03 (três) pontos, na parte superior, inferior e central da porta e 01 (um) puxador plástico injetado em ABS. Cada compartimento terá uma divisória para separação interna com espessura de 0,50mm e 01 (um) cabideiro confeccionado em aço maciço 8mm, conforme NR18. Área de entrada de cada porta 81cm x 24,5cm e áreas internas, inferior com 15cm de altura x 30cm de largura x 42,5cm de profundidade e superior com 65cm de altura x 30cm de largura x 42,5cm de profundidade.</p> | UND | 100 | 9 | 24 | 15 | 0 | 33 | 1260 | 1441 |

| | | | | | | | | | | |
|----|---|-----|----|---|----|----|---|---|------|------|
| | Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. Montagem através de rebites. Dimensões: Altura: 185cm, Largura: 60 cm, Profundidade: 45 cm. | | | | | | | | | |
| 10 | ARMÁRIO GUARDA VOLUMES QUÁDRUPLO 12 PORTAS Armário com 12 (doze) portas confeccionado em chapa de aço de baixo teor de carbono galvanizada composto de 02 (duas) laterais e 03 (três) divisórias verticais com espessura de 0,50mm, 01 (um) fundo com espessura de 0,50mm, 08 (oito) prateleiras intermediárias para a separação dos compartimentos com espessura de 0,50mm, e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50mm, 01(um) quadro frontal soldado com espessura de 1,25mm, fixando as laterais, superior e inferior, 01 (uma) base com espessura de 1,25mm dobrada em forma de “U” e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. O armário deverá conter 12 (doze) compartimentos com portas, confeccionadas em chapa de aço 0,50mm, com dobra “V” para reforço na aresta oposta a dobradiça e perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna. As portas deverão conter 02 (duas) dobradiças internas e dois batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90° com 02 (duas) chaves cada e 01 (um) puxador plástico injetado em ABS. Área de entrada de cada porta 53cm x 24,5cm e área interna 55cm de altura x 30cm de largura x 42,5cm de profundidade. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti-ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. Montagem através de rebites. Dimensões: Altura: 185cm, Largura: 120 cm, Profundidade: 45 cm. | UND | 50 | 3 | 80 | 15 | 0 | 2 | 1050 | 1200 |
| 11 | ARMÁRIO GUARDA VOLUMES QUÁDRUPLO 16 PORTAS Armário com 16 (dezesseis) portas confeccionado em chapa de aço de baixo teor de carbono galvanizada composto de 02 (duas) laterais e 03 (três) divisórias verticais com espessura de 0,50mm, 01 (um) fundo com espessura de 0,50mm, 12 (doze) prateleiras intermediárias para a separação dos compartimentos com espessura de 0,50mm, e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50mm, 01(um) quadro frontal soldado com espessura de 1,25mm, fixando as laterais, superior e inferior, 01 (uma) base com espessura de 1,25mm dobrada em forma de “U” e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. O armário deverá conter 16 (dezesseis) compartimentos com portas, confeccionadas em chapa de aço 0,50mm, com dobra “V” para reforço na aresta oposta a dobradiça e perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna. As portas deverão conter 02 (duas) dobradiças internas e dois batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90° com 02 (duas) chaves cada e 01 (um) puxador plástico injetado em ABS. Área de entrada de cada porta 39cm x 24,5cm e área interna 41cm de altura x 30cm de largura x 42,5cm de profundidade. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti-ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. Montagem através de rebites. Dimensões: Altura: 185cm, Largura: 120cm, Profundidade: 45cm. | UND | 50 | 0 | 42 | 15 | 0 | 2 | 945 | 1054 |
| 12 | ARMÁRIO GUARDA VOLUMES QUÁDRUPLO 20 PORTAS Armário com 20 (vinte) portas confeccionado em chapa de aço de baixo teor de carbono galvanizada composto de 02 (duas) laterais e 03 (três) divisórias | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | |
|----|--|-----|-----|----|----|----|---|----|------|------|
| | <p>verticais com espessura de 0,50mm, 01 (um) fundo com espessura de 0,50mm, 16 (dezesseis) prateleiras intermediárias para a separação dos compartimentos com espessura de 0,50mm, e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50mm, 01(um) quadro frontal soldado com espessura de 1,25mm, fixando as laterais, superior e inferior, 01 (uma) base com espessura de 1,25mm dobrada em forma de “U” e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. O armário deverá conter 20 (vinte) compartimentos com portas, confeccionadas em chapa de aço 0,50mm, com dobra “V” para reforço na aresta oposta a dobradiça e perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna. As portas deverão conter 02 (duas) dobradiças internas e dois batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90° com 02 (duas) chaves cada e 01 (um) puxador plástico injetado em ABS. Área de entrada de cada porta 30,6cm x 24,5cm e área interna 32,6cm de altura x 30cm de largura x 42,5cm de profundidade. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti-ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. Montagem através de rebites. Dimensões: Altura: 185cm, Largura: 120 cm, Profundidade: 45 cm.</p> | UND | 50 | 2 | 35 | 15 | 0 | 2 | 735 | 839 |
| 13 | <p>ESTANTE FLOR FACE SIMPLES. Estante Biblioteca Kids Flor Simples Face Base Fechada, 03 Prateleiras – 1,42m. Totalmente confeccionada em chapa de aço de baixo teor de carbono, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti-ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras nas cores: base inferior, colunas e travessa superior na cor verde, prateleiras na cor branca e anteparos laterais na cor vermelha. Contendo: 02 (duas) colunas de sustentação confeccionadas em chapa de aço nº 16 (1,50mm), com furação do tipo cremalheira em toda sua extensão, permitindo regulagem das prateleiras em passos de 6,0 cm. 01 (uma) base inferior em formato retangular, fechada, confeccionada em chapa nº 20 (0,90mm) com reforço interno em Omega confeccionada em chapa nº 20(0,90mm) e 02 (dois) anteparos laterais base confeccionados em chapa nº 16 (1,50mm) com encaixes para as colunas. 01 (uma) travessa superior horizontal (chapéu) com dobra interna para travamento das colunas, confeccionado em chapa nº 20 (0,90mm), unida as 02 (duas) extremidades das colunas através de 04 (quatro) parafusos com porcas de cada lado. 03 (três) prateleiras com dimensões de 1,00 (um) metro de comprimento e 23,5 cm de profundidade, confeccionadas em chapa nº 24 (0,60mm), cada prateleira unida pelo sistema de encaixe (sem parafusos) a 02 (dois) anteparos laterais em forma de flor, dotados de ganchos para encaixe na cremalheira das colunas, confeccionados em chapa nº 18 (1,20mm). Dimensões: Altura: 142 cm Largura 102 cm Profundidade: 33 cm.</p> | UND | 100 | 0 | 0 | 0 | 0 | 15 | 2030 | 2145 |
| 14 | <p>ESTANTE FLOR FACE DUPLA Estante Biblioteca Kids Flor Dupla Face Base Fechada, 06 Prateleiras – 1,42m Totalmente confeccionada em chapa de aço de baixo teor de carbono, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti-ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras nas cores: base inferior, colunas e travessa superior na cor verde, prateleiras na cor branca e anteparos laterais na cor vermelha. Contendo: 02 (duas) colunas de sustentação confeccionadas em chapa de aço nº 16 (1,50mm), com furação do tipo cremalheira em toda sua extensão, permitindo regulagem das prateleiras em passos de 6,0 cm. 01 (uma) base inferior em formato</p> | UND | 100 | 12 | 2 | 0 | 0 | 15 | 1120 | 1249 |

| | | | | | | | | | | |
|----|---|-----|-----|----|---|----|---|----|------|------|
| | retangular, fechada, confeccionada em chapa nº 20 (0,90mm) com reforço interno em Omega confeccionada em chapa nº 20 (0,90mm) e 02 (dois) anteparos laterais base confeccionados em chapa nº 16 (1,50mm) com encaixes para as colunas. 01 (uma) travessa superior horizontal (chapéu) com dobra interna para travamento das colunas, confeccionado em chapa nº 20 (0,90mm), unida as 02 (duas) extremidades das colunas através de 04 (quatro) parafusos com porcas de cada lado. 06 (seis) prateleiras com dimensões de 1,00 (um) metro de comprimento e 235 mm de profundidade, confeccionadas em chapa nº 24 (0,60mm), cada prateleira unida pelo sistema de encaixe (sem parafusos) a 02 (dois) anteparos laterais em forma de flor, dotados de ganchos para encaixe na cremalheira das colunas, confeccionados em chapa nº 18 (1,20mm). Dimensões: Altura: 142 cm Largura 102 cm Profundidade: 58,5 cm. | | | | | | | | | |
| 15 | ARMÁRIO INTELIGENTE AUTÔNOMO COM 08 (OITO) PORTAS com dimensões mínimas de 800x510x1980mm - Armário Inteligente Autônomo com 08 portas totalmente confeccionado em chapa de aço galvanizado, composto de: 02 (duas) laterais, 01 (um) fundo, 01 (um) divisor vertical, 02 (dois) tampos (superior e inferior) e 06 (seis) prateleiras para divisão vertical formando 08 (oito) compartimentos com espessura de 0,50mm. 01 (uma) estrutura frontal soldada com travessa central vertical dupla para isolamento dos cabos e fechaduras impedindo o acesso do usuário a parte elétrica do armário, confeccionada em chapa de aço com espessura de 1,25mm. 08 (oito) portas sendo 01 (uma) de identificação dos usuários e administração do armário e 07 (sete) para locação, confeccionadas em chapa com espessura de 0,95mm com reforços verticais em toda a extensão da porta, um central e um na borda externa da porta, unidos pelo sistema de soldagem. Sistema de dobradiça das portas por meio de pivotamento em barra redonda única que une todas as portas da linha vertical. Porta de acionamento possui 01 (uma) possui 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90 graus com 02 (duas) chaves, 01 (um) leitor para tecnologia de acesso, 01 (um) teclado numérico de 12 (doze) teclas numeradas de 0 a 9 mais um botão de “confirma” e um botão de “cancela” e 01 (um) visor em LCD para a interação do armário com o usuário e com o administrador. O dispositivo eletrônico gerencia o acesso às portas do armário através da digitação de senha ou outro meio de acesso (leitores biométricos, leitores RFID ou leitores de códigos de barras), e a utilização das portas pode ser fixa ou rotativa. O armário permite até dois “gerentes” para o sistema eletrônico, onde suas funcionalidades são: cadastrar usuários, definir período de uso, data e hora, abrir, desocupar, bloquear e liberar portas, visualizar informações sobre ocupação do armário, incluindo a data e hora da última utilização de cada porta, configurar a sensibilidade da biometria, configurar o tempo das mensagens em tela, definir a numeração inicial das portas, ativar e desativar o bip sonoro. 01 (uma) base confeccionada em chapa de aço com baixo teor de carbono com espessura de 1,25mm dobrada em forma de “U” com quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. Sistema de arrombamento mecânico. Montagem através de rebites. Dimensões da porta: 41 cm X 32 cm. Dimensões em mm (LAP): 800x1980x510.- Armário fabricado em chapa de aço galvanizado. | UND | 100 | 21 | 0 | 15 | 0 | 10 | 1295 | 1441 |

LOTE 02 - 30 ITENS

| | | | | | | | | | | |
|----|--|-----|-----|---|---|----|---|----|-----|-----|
| 01 | <p>MESA REUNIÃO RETANGULAR C/ CAIXA DE TOMADA - FRONTAL AÇO 2000X900X740MM Mesa de reunião retangular c/rasgo p/caixa de tomadas com 01 caixa de tomada. Dimensões: 2000 mm (largura) x 900mm (profundidade) x 740mm (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo, com 01 caixa de tomadas formadas por moldura com laterais confeccionadas em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, fixados por meio de parafusos autoatarrachantes. Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado sem fecho toque, com abertura para passagem de fiação e escova para proteção de fiação. Moldura fixada ao tampo por suportes metálicos laterais, fixados por parafusos autoatarrachantes. Espelho possui modulação de tomadas e RJ (modelos Furukawa ou Systimax), sendo confeccionado em aço carbono, fixado ao corpo por meio de encaixe e abas de dobra, possibilitando assim a troca dos mesmos. Rasgos disponíveis para entrada USB, HDMI e entradas de áudio e vídeo. Corpo confeccionado em aço carbono com passagem de fiação, fixado a moldura por meio de “clic”, facilitando a montagem e futuras manutenções. Configuração da caixa: 3 Ponto de energia e 2 Ponto de dados 2 USB/HDMI. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Painel frontal com altura de 350mm confeccionado em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), com espessura de 18mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), com acabamento superior e inferior com fita ABS de 1mm, com acabamento nas cores semelhante ao do revestimento. Estrutura formada por colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 170mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> | UND | 100 | 5 | 9 | 10 | 3 | 10 | 805 | 942 |
|----|--|-----|-----|---|---|----|---|----|-----|-----|



Sede administrativa

Rua das Orquídeas, 489, B. Flor de Minas
São Joaquim de Bicas / MG - CEP 32920-000

Hospital ICISMEP 272 Joias

Rua Maurício Guimarães, 420, B. Madre Liliâne
Igarapé / MG - CEP 32900-000



www.icismep.mg.gov.br



(31) 2571-3026

| | | | | | | | | | | |
|----|--|-----|-----|---|---|---|---|---|-----|-----|
| | <p>Caixa de Tomadas Basic M - Caixa de tomadas tamanho M, 261mm (Largura) x 123mm (Profundidade) x 165mm (Altura) com 3 Ponto de energia, 2 Ponto de dados e 2 USB/HDMI, moldura com laterais confeccionadas em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, fixados por meio de parafusos autoatarrachantes. Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado sem fecho toque, com abertura para passagem de fiação e escova para proteção de fiação. Moldura fixada ao tampo por suportes metálicos laterais, fixados por parafusos autoatarrachantes. Espelho possui modulação de tomadas e RJ (modelos Furukawa ou Systimax), sendo confeccionado em aço carbono, fixado ao corpo por meio de encaixe e abas de dobra, possibilitando assim a troca do mesmo. Rasgos disponíveis para entrada USB, HDMI e entradas de áudio e vídeo. Corpo confeccionado em aço carbono com passagem de fiação, fixado a moldura por meio de “clic”, facilitando a montagem e futuras manutenções. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> | | | | | | | | | |
| 02 | <p>MESA REUNIÃO RETANGULAR C/ CAIXA DE TOMADA - FRONTAL AÇO 2700X1100X740MM Mesa de reunião retangular c/rasgo p/caixa de tomadas com 01 caixa de tomada. Dimensões: 2700mm(largura) x 1100mm (profundidade) x 740mm (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo, com 01 caixa de tomadas formadas por moldura com laterais confeccionadas em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, fixados por meio de parafusos autoatarrachantes. Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado sem fecho toque, com abertura para passagem de fiação e escova para proteção de fiação. Moldura fixada ao tampo por suportes metálicos laterais, fixados por parafusos autoatarrachantes. Espelho possui modulação de tomadas e RJ (modelos Furukawa ou Systimax), sendo confeccionado em aço carbono, fixado ao corpo por meio de encaixe e abas de dobra, possibilitando assim a troca dos mesmos. Rasgos disponíveis para entrada USB, HDMI e entradas de áudio e vídeo. Corpo confeccionado em aço carbono com passagem de fiação, fixado a moldura por meio de “clic”, facilitando a montagem e futuras manutenções. Configuração da caixa: 3 Ponto de energia e 2 Ponto de dados 2 USB/HDMI. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Painel frontal com altura de 350mm confeccionado em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), com espessura de 18mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), com acabamento superior e inferior com fita ABS de 1mm, com acabamento nas cores semelhante ao do revestimento. Estrutura formada por colunas</p> | UND | 100 | 5 | 8 | 5 | 2 | 3 | 735 | 858 |

| | | | | | | | | | | |
|----|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| | <p>metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 170mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p>Caixa de Tomadas Basic M - Caixa de tomadas tamanho M, 261mm (Largura) x 123mm (Profundidade) x 165mm (Altura) com 3 Ponto de energia, 2 Ponto de dados e 2 USB/HDMI, moldura com laterais confeccionadas em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, fixados por meio de parafusos autoatarrachantes. Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado sem fecho toque, com abertura para passagem de fiação e escova para proteção de fiação. Moldura fixada ao tampo por suportes metálicos laterais, fixados por parafusos autoatarrachantes. Espelho possui modulação de tomadas e RJ (modelos Furukawa ou Systimax), sendo confeccionado em aço carbono, fixado ao corpo por meio de encaixe e abas de dobra, possibilitando assim a troca do mesmo. Rasgos disponíveis para entrada USB, HDMI e entradas de áudio e vídeo. Corpo confeccionado em aço carbono com passagem de fiação, fixado a moldura por meio de "clic", facilitando a montagem e futuras manutenções. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> | | | | | | | | | |
| 03 | <p>MESA DE REUNIÃO SEMI OVAL COM CAIXA DE TOMADAS. DIMENSÕES: 2000X900X740MM Mesa de reunião Semi Oval com 01 caixa de tomadas. Dimensões: 2000mm(largura) x 900mm (profundidade) x 740mm (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo, com 01 caixa de tomadas formadas por moldura com laterais confeccionadas em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, fixados por meio de parafusos autoatarrachantes. Tampa</p> | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | |
|--|-----|----|---|----|---|---|---|-----|-----|
| <p>basculante confeccionada em alumínio extrudado sem fecho toque, com abertura para passagem de fiação e escova para proteção de fiação. Moldura fixada ao tampo por suportes metálicos laterais, fixados por parafusos autoatarrachantes. Espelho possui modulação de tomadas e RJ (modelos Furukawa ou Systimax), sendo confeccionado em aço carbono, fixado ao corpo por meio de encaixe e abas de dobra, possibilitando assim a troca dos mesmos. Rasgos disponíveis para entrada USB, HDMI e entradas de áudio e vídeo. Corpo confeccionado em aço carbono com passagem de fiação, fixado a moldura por meio de “clic”, facilitando a montagem e futuras manutenções. Configuração da caixa: 3 Ponto de energia e 2 Ponto de dados 2 USB/HDMI. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Painel frontal com altura de 350mm confeccionado em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), com espessura de 18mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), com acabamento superior e inferior com fita ABS de 1mm, com acabamento nas cores semelhante ao do revestimento. Estrutura formada por colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 170mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p>Caixa de Tomadas Basic M - Caixa de tomadas tamanho M, 261mm (Largura) x 123mm (Profundidade) x 165mm (Altura) com 3 Ponto de energia, 2 Ponto de dados e 2 USB/HDMI, moldura com laterais confeccionadas em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, fixados por meio de parafusos autoatarrachantes. Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado sem fecho toque, com abertura para passagem de fiação e escova para proteção de fiação. Moldura fixada ao tampo por suportes metálicos laterais, fixados por parafusos autoatarrachantes. Espelho possui modulação de tomadas e RJ (modelos Furukawa ou Systimax), sendo confeccionado em aço carbono, fixado ao corpo por meio de encaixe e abas de dobra, possibilitando assim a troca do mesmo. Rasgos disponíveis para entrada USB, HDMI e entradas de áudio e vídeo. Corpo confeccionado em aço carbono com passagem de fiação, fixado a moldura por meio de “clic”, facilitando a montagem e futuras manutenções. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria</p> | UND | 50 | 3 | 22 | 5 | 1 | 2 | 490 | 573 |
|--|-----|----|---|----|---|---|---|-----|-----|

| | | | | | | | | | | |
|----|--|-----|----|---|---|---|---|---|-----|-----|
| | possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. | | | | | | | | | |
| 04 | <p>MESA DE REUNIÃO SEMI OVAL COM CAIXA DE TOMADAS. DIMENSÕES: 2700X1100X740MM Mesa de reunião Semi Oval com 01 caixa de tomadas. Dimensões: 2700mm(largura) x 1100mm (profundidade) x 740mm (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo, com 01 caixa de tomadas formadas por moldura com laterais confeccionadas em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, fixados por meio de parafusos autoatarrachantes. Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado sem fecho toque, com abertura para passagem de fiação e escova para proteção de fiação. Moldura fixada ao tampo por suportes metálicos laterais, fixados por parafusos autoatarrachantes. Espelho possui modulação de tomadas e RJ (modelos Furukawa ou Systimax), sendo confeccionado em aço carbono, fixado ao corpo por meio de encaixe e abas de dobra, possibilitando assim a troca dos mesmos. Rasgos disponíveis para entrada USB, HDMI e entradas de áudio e vídeo. Corpo confeccionado em aço carbono com passagem de fiação, fixado a moldura por meio de “clic”, facilitando a montagem e futuras manutenções. Configuração da caixa: 3 Ponto de energia e 2 Ponto de dados 2 USB/HDMI. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Painel frontal com altura de 350mm confeccionado em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), com espessura de 18mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), com acabamento superior e inferior com fita ABS de 1mm, com acabamento nas cores semelhante ao do revestimento. Estrutura formada por colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 170mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura</p> | UND | 50 | 0 | 9 | 5 | 0 | 2 | 595 | 661 |

| | | | | | | | | | | |
|----|---|-----|-----|---|---|----|---|---|------|------|
| | <p>recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p>Caixa de Tomadas Basic M - Caixa de tomadas tamanho M, 261mm (Largura) x 123mm (Profundidade) x 165mm (Altura) com 3 Ponto de energia, 2 Ponto de dados e 2 USB/HDMI, moldura com laterais confeccionadas em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, fixados por meio de parafusos autoatarrachantes. Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado sem fecho toque, com abertura para passagem de fiação e escova para proteção de fiação. Moldura fixada ao tampo por suportes metálicos laterais, fixados por parafusos autoatarrachantes. Espelho possui modulação de tomadas e RJ (modelos Furukawa ou Systimax), sendo confeccionado em aço carbono, fixado ao corpo por meio de encaixe e abas de dobra, possibilitando assim a troca do mesmo. Rasgos disponíveis para entrada USB, HDMI e entradas de áudio e vídeo. Corpo confeccionado em aço carbono com passagem de fiação, fixado a moldura por meio de “clic”, facilitando a montagem e futuras manutenções. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> | | | | | | | | | |
| 05 | <p>ARMÁRIO ALTO EXECUTIVO. DIMENSÕES: 800X500X1600MM Armário alto Executivo com 04 prateleiras, sendo 03 móveis e 01 fixa. Dimensões: 800 (largura) x 500 (profundidade) x 1600 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 04 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura com travamento superior e inferior (Cremona) e dobradiças 110° e 270°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1”sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação</p> | UND | 300 | 0 | 4 | 35 | 4 | 4 | 2415 | 2762 |

| | | | | | | | | | | |
|----|--|-----|-----|---|----|----|---|---|------|------|
| | das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. | | | | | | | | | |
| 06 | ARMÁRIO ALTO FECHADO DIRETOR. DIMENSÕES: 800X500X1600MM Armário alto fechado com 04 prateleiras, sendo 03 móveis e 01 fixa. Dimensões: 800 (largura) x 500 (profundidade) x 1600 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 02 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura com travamento superior e inferior (Cremona) e dobradiças 110° e 270°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1”sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. | UND | 300 | 3 | 16 | 50 | 0 | 4 | 2625 | 2998 |
| 07 | ARMÁRIO BAIXO FECHADO FINAL PLATAFORMA 02 PORTAS + NICHOS - DIMENSÕES: | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | |
|----|---|-----|-----|---|----|----|---|---|------|------|
| | <p>1200X500X740MM Armário baixo com 2 portas e 1 nicho. Dimensões: 1200 (largura) x 500 (profundidade) x 740 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 01 prateleira móvel) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura com travamento superior e inferior (Cremona) e dobradiças 110° e 270°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1”sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> | UND | 150 | 1 | 10 | 40 | 0 | 5 | 1435 | 4639 |
| 08 | <p>ARMÁRIO BAIXO CHARUTO FECHADO. DIMENSÕES: 450X400X740MM Armário Baixo Charuto fechado com 01 prateleira móvel. Dimensões: 450mm (largura) x 400mm (profundidade) x 740mm (Altura). Tampo confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 01 prateleira) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se</p> | UND | 200 | 9 | 0 | 50 | 0 | 5 | 2310 | 2574 |

| | | | | | | | | | | |
|----|---|-----|-----|---|----|----|---|----|------|------|
| | fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Porta confeccionada com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura com travamento superior e inferior (Cremona) e dobradiças 110° e 270°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1"sextoavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. | | | | | | | | | |
| 09 | ARMÁRIO BAIXO CREDENCE DUPLO. DIMENSÕES: 1600X500X740MM Armário Baixo Credence com 4 portas, e 1 prateleira por par de portas. Dimensões: 1600mm (largura) x 500mm (profundidade) x 740mm (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 02 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. 04 portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura com travamento superior e inferior (Cremona) e dobradiças 110° e 270°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso | UND | 150 | 6 | 10 | 30 | 0 | 10 | 1435 | 1641 |

| | | | | | | | | | | |
|----|--|-----|-----|---|----|----|---|---|------|------|
| | zincado branco de 5/16x1"sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. | | | | | | | | | |
| 10 | ARMÁRIO BAIXO CREDENCE TRIPLO. DIMENSÕES: 2400X500X740MM Armário Baixo Credencial com 6 portas, e 1 prateleira por par de portas. Dimensões: 2400mm (largura) x 500mm (profundidade) x 740mm (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 02 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. 06 portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura com travamento superior e inferior (Cremona) e dobradiças 110° e 270°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1"sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. | UND | 150 | 1 | 10 | 45 | 0 | 5 | 1470 | 1681 |

| | | | | | | | | | | |
|----|---|-----|-----|----|-----|----|---|----|------|------|
| 11 | <p>ARMÁRIO BAIXO FECHADO SECRETÁRIA. DIMENSÕES: 800X500X740MM Armário Baixo fechado com 02 prateleiras, sendo 01 móvel e 01 fixa. Dimensões: 800mm (largura) x 500mm (profundidade) x 740mm (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 02 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura com travamento superior e inferior (Cremona) e dobradiças 110° e 270°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1”sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> | UND | 200 | 14 | 257 | 30 | 0 | 20 | 3640 | 4161 |
| 12 | <p>ARMÁRIO MÉDIO EXECUTIVO. DIMENSÕES: 800X500X1100MM Armário médio Executivo com 02 prateleiras, sendo 01 móvel e 01 fixa. Dimensões: 800 (largura) x 500 (profundidade) x 1100 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 02 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm,</p> | UND | 300 | 1 | 0 | 30 | 0 | 5 | 2940 | 3276 |

| | | | | | | | | | | |
|----|--|-----|-----|---|----|----|---|---|------|------|
| | <p>revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura com travamento superior e inferior (Cremona) e dobradiças 110° e 270°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1"sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> | | | | | | | | | |
| 13 | <p>ARMÁRIO MÉDIO FECHADO. DIMENSÕES: 800X500X1100MM Armário médio fechado com 02 prateleiras, sendo 01 móvel e 01 fixa. Dimensões: 800mm (largura) x 500mm (profundidade) x 1100mm (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 02 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura com travamento superior e inferior (Cremona) e dobradiças 110° e 270°. O Rodapé</p> | UND | 300 | 0 | 61 | 10 | 0 | 5 | 3290 | 3666 |

| | | | | | | | | | | |
|----|--|-----|-----|---|---|----|---|---|------|------|
| | metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1"sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. | | | | | | | | | |
| 14 | ARMÁRIO TETO EXECUTIVO. DIMENSÕES: 800X500X2100MM Armário teto Executivo com 06 prateleiras, sendo 04 móveis e 02 fixas. Dimensões: 800 (largura) x 500 (profundidade) x 2100 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 06 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura com travamento superior e inferior (Cremona) e dobradiças 110° e 270°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1"sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado | UND | 150 | 3 | 0 | 30 | 0 | 5 | 1645 | 1833 |

| | | | | | | | | | | |
|----|--|-----|-----|---|----|----|---|----|------|------|
| | atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. | | | | | | | | | |
| 15 | <p>ARMÁRIO TETO FECHADO DIRETOR. DIMENSÕES: 800X500X2100MM Armário teto fechado com 06 prateleiras, sendo 04 móveis e 02 fixas. Dimensões: 800 (largura) x 500 (profundidade) x 2100 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 06 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura com travamento superior e inferior (Cremona) e dobradiças 110° e 270°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1”sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> | UND | 200 | 0 | 10 | 20 | 0 | 5 | 2065 | 2300 |
| 16 | <p>ARQUIVO 04 GAVETAS - DIMENSÕES: 1295X475X500MM Arquivo com 4 gavetas. Dimensões: 1295mm(A) x 475mm(L) x 500mm(P). Tampo: confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt” , acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Laterais e base: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores</p> | UND | 350 | 0 | 84 | 15 | 5 | 30 | 3395 | 3879 |

| | | | | | | | | | | |
|----|--|-----|-----|---|----|----|---|---|------|------|
| | <p>solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fundo: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente. Frente de gaveta: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 2,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura: fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Gavetas: gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corrediças de 450mm de comprimento, tipo telescópico com fixação na gaveta por meio de encaixe, corrediças fixadas nas laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bicromatizado. Rodapé metálico: confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1" sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. Montagem: tampo, laterais e base fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado. Trava: confeccionadas em perfil de alumínio extrudado. Puxadores: Confeccionados em zamak na cor alumínio. Acabamento: Peças em aço carbono recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> | | | | | | | | | |
| 17 | <p>BALCÃO CURVO IMPERIA PREMIUM - DIMENSÕES: 1750X1750X1100 Tamos: Confeccionados em MDP, espessura de 25mm, revestidos nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tamos recebem fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo (cores sólidas e madeiradas). Fixação aos pés por meio de buchas metálicas M6 e parafusos M6X12. Painéis frontais de aço: Confeccionados em chapa de aço com espessura 0.9mm, com perfuração estampada no formato de oblongos. Reforço inferior e superior constituído por tubo de aço SAE 1008/1012 de seção quadrada 20x20x0.9mm curvado, unido à chapa através do processo de solda MIG MAG. Fixação do painel à Estrutura feito por meio parafusos M6X12. Estrutura - Pés laterais / central inferior e superior: Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG</p> | UND | 100 | 0 | 11 | 10 | 0 | 4 | 1085 | 1210 |

| | | | | | | | | | | |
|----|---|-----|-----|---|----|---|---|---|------|------|
| | MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Tratamento Superficial Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. | | | | | | | | | |
| 18 | BALCÃO CURVO IMPERIA PREMIUM - DIMENSÕES: 1100X1400X1400X680 Tamos: Confeccionados em MDP, espessura de 25mm, revestidos nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tamos recebem fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo (cores sólidas e madeiradas). Fixação aos pés por meio de buchas metálicas M6 e parafusos M6X12. Painéis frontais de aço: Confeccionados em chapa de aço com espessura 0.9mm, com perfuração estampada no formato de oblongos. Reforço inferior e superior constituído por tubo de aço SAE 1008/1012 de seção quadrada 20x20x0.9mm curvado, unido à chapa através do processo de solda MIG MAG. Fixação do painel à Estrutura feito por meio parafusos M6X12. Estrutura - Pés laterais / central inferior e superior: Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Pé canto: Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Tratamento Superficial Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. | UND | 100 | 0 | 10 | 0 | 0 | 4 | 1330 | 1444 |
| 19 | BALCÃO RETO IMPERIA PREMIUM - DIMENSÕES: 1100X1300X680 Tamos: Confeccionados em MDP, espessura de 25mm, revestidos nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | |
|----|--|-----|----|---|----|----|---|----|-----|-----|
| | <p>que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tampo recebem fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo (cores sólidas e madeiradas). Fixação aos pés por meio de buchas metálicas M6 e parafusos M6X12. Painéis frontais de madeira: Confeccionados no mesmo material dos tampo, com espessura de 18mm. Estrutura - Pés laterais / central inferior e superior: Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Tratamento Superficial Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> | UND | 50 | 7 | 16 | 40 | 0 | 4 | 805 | 922 |
| 20 | <p>MESA DELTA PENINSULAR DIREITA - DIMENSÕES: 1400 LADO RETO X 1700 LADO PENINSULAR Mesa Delta Peninsular Direita. Dimensões: 1400mm (largura E) x 1700mm (largura D) x 600mm (profundidade) x 740mm (altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui dois furos para passagem de fio sendo um furo no vértice e um furo no lado reto. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada e com base tipo disco em chapa conformada de espessura</p> | UND | 50 | 3 | 6 | 50 | 0 | 10 | 840 | 959 |

| | | | | | | | | | | |
|----|---|-----|-----|-----|---|----|---|---|------|------|
| | de 2.0mm. Base superior do pé disco em tubo de aço 30x20 com espessura de 1.2mm e coluna em tubo de aço de 3" polegadas com espessura de 1.5mm. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Pé canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. | | | | | | | | | |
| 21 | GAVETEIRO FIXO 02 GAVETAS. DIMENSÕES: 300X423X240 Dimensões do gaveteiro: 300 (largura) x 423 (profundidade) x 240 (Altura) constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Suportes laterais para corredeira com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores | UND | 150 | 125 | 2 | 15 | 0 | 0 | 2555 | 2847 |

| | | | | | | | | | | |
|----|---|-----|----|---|----|----|---|---|------|------|
| | confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. | | | | | | | | | |
| 22 | GAVETEIRO FIXO 03 GAVETAS. DIMENSÕES: 300X423X350 Dimensões do gaveteiro: 300 (largura) x 423 (profundidade) x 350 (Altura) constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Suportes laterais para corredeira com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. | UND | 10 | 9 | 30 | 75 | 0 | 0 | 1085 | 1209 |
| 23 | GAVETEIRO VOLANTE COM 02 GAVETAS PASTA. DIMENSÕES: 300X485X700MM Gaveteiro volante com 2 gavetas pasta. Dimensões: 300 (largura) x 485 (profundidade) x 700 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | |
|----|--|-----|-----|---|---|----|---|---|------|------|
| | <p>Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. 02 frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores metálicos confeccionados em zamak. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL. Gaveta pasta com corrediças de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, trilho telescópico, corrediças fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos autoatarrachantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Tampos e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. As gavetas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> | UND | 150 | 0 | 4 | 50 | 0 | 0 | 2380 | 2584 |
| 24 | GAVETEIRO VOLANTE COM 03 GAVETAS. DIMENSÕES: 300X485X700MM Gaveteiro volante com Tres | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | |
|--|-----|----|---|----|----|---|---|------|------|
| <p>gavetas, sendo duas para tipo padrão e 1 para acondicionamento de pastas suspensas. Dimensões: 300 (largura) x 485 (profundidade) x 700 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. 03 frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores metálicos confeccionados em zamak. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL. Gavetas com corrediças de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corrediças fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado. Gaveta pasta com corrediças de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, trilho telescópico, corrediças fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos autoatarrachantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Tamos e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. As gavetas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura</p> | UND | 50 | 6 | 70 | 40 | 0 | 0 | 1470 | 1636 |
|--|-----|----|---|----|----|---|---|------|------|

| | | | | | | | | | | |
|----|--|-----|-----|----|----|----|---|---|------|------|
| | eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. | | | | | | | | | |
| 25 | GAVETEIRO VOLANTE COM 04 GAVETAS. DIMENSÕES: 300X485X700MM Gaveteiro volante com quatro gavetas. Dimensões: 300 (largura) x 485 (profundidade) x 700 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. 04 frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores metálicos confeccionados em zamak. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corrediças de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corrediças fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos autoatarrachantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Tampos e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. | UND | 150 | 22 | 94 | 50 | 0 | 5 | 2240 | 2561 |

| | | | | | | | | | | |
|----|---|-----|-----|---|----|---|---|---|------|------|
| | As gavetas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. | | | | | | | | | |
| 26 | ESTAÇÃO INDIVIDUAL DE TRABALHO FORMATO DELTA. DIMENSÕES: 740X1200X1200X600MM Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui dois furos para passagem de fio sendo um furo no vértice e um furo no lado reto. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Pés de canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4” x 1” sextavado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. | UND | 250 | 5 | 70 | 0 | 0 | 5 | 2905 | 3235 |
| 27 | ESTAÇÃO INDIVIDUAL DE TRABALHO FORMATO DELTA. DIMENSÕES: 740X1400X1400X600MM Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e | UND | 100 | 0 | 23 | 0 | 8 | 5 | 1225 | 1361 |

| | | | | | | | | | | |
|----|---|-----|-----|-----|----|----|----|----|------|------|
| | <p>termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui dois furos para passagem de fio sendo um furo no vértice e um furo no lado reto. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Pés de canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> | | | | | | | | | |
| 28 | <p>MESAS RETA DIMENSÕES: 1200X600X740MM Mesa reta. Dimensões: 1200 (largura) x 600 (profundidade) x 740 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm.</p> | UND | 150 | 138 | 54 | 30 | 30 | 55 | 2660 | 3117 |

| | | | | | | | | | | |
|----|---|-----|-----|----|----|----|----|----|------|------|
| | Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. | | | | | | | | | |
| 29 | MESAS RETA DIMENSÕES: 1400X680X740MM Mesa reta. Dimensões: 1400 (largura) x 680 (profundidade) x 740 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura | UND | 150 | 24 | 34 | 30 | 20 | 30 | 1680 | 1968 |

| | | | | | | | | | | |
|----|--|-----|-----|----|----|---|---|----|------|------|
| | recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. | | | | | | | | | |
| 30 | MESA REUNIÃO REDONDA COM PÉ EM AÇO. DIMENSÕES: 1200X1200X740MM Mesa Reunião redonda com estrutura em aço. Dimensões: 1200 (diâmetro) x 740mm. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x45. Estrutura metálica tipo X com base horizontal estampada e repuxada "sem ponteiros" em chapa de aço de 1,5 mm de espessura com suporte em chapa de aço carbono com buchas roscadas para nivelador 5/16 dotada de sapata niveladora na base horizontal, possui estrutura tubular 20x20mm tipo X reforçando assim a base, tubo central confeccionado em aço carbono com diâmetro de 4", com espessura de 1,2 mm a fixação entre a base e o tubo central é feito por meio de solda MIG MAG. A base superior horizontal em formato “X” confeccionada em tubo retangular de 20 x 30 x 1,2 mm. Todas as partes metálicas soldadas são feitas com solda MIG MAG para maior resistência. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. | UND | 100 | 21 | 36 | 0 | 2 | 10 | 1190 | 1359 |

LOTE 03 – 16 ITENS

| | | | | | | | | | | |
|----|---|-----|-----|---|----|----|---|-----|------|------|
| 01 | POLTRONA AUDITÓRIO ESTOFADA. Conjunto do assento deve ser constituído por compensado de madeira com espessura de 15,0mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus que deve ser usinada e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deve ser inserida quatro (04) porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e protegida a corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do assento deve ser colada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), moldada anatomicamente com a borda frontal arredondada, fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 57Kg/m ³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m ³ . Para montagem do assento no mecanismo são utilizados quatro (04) distanciadores fabricados em material termoplástico denominado Polietileno Natural e quatro (04) parafusos métricos sextavados M6, revestido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (zincado preto) com arruelas de pressão. O conjunto deve | UND | 150 | 0 | 50 | 50 | 0 | 150 | 3500 | 3900 |
|----|---|-----|-----|---|----|----|---|-----|------|------|

| | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| <p>ser tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixados na almofada pelo processo de tapeçamento por grampos. Este conjunto deve receber uma (01) proteção chamada de blindagem, fabricada em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), para acabamento e proteção do sistema mecânico e principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente (Reverberação). Conjunto mecânico responsável por sustentar todo o conjunto e resistir à todos os esforços e solicitações inerentes do uso do móvel. Sua estrutura deve ser desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008 / 1020, nas dimensões de diâmetro de 25,40mm e espessura da parede de 1,90mm, conformados pelo processo mecânico de curvamento de tubos, onde deve ser conectada duas (02) chapas de aço denominadas suportes, fabricados de aço carbono ABNT 1008/1020, nas espessuras de 2,75 mm, conformados pelo processo de estampagem (Corte / Dobra /Repuxo) e fixados pelo processo de soldagem MIG. Um (01) desses suportes deve ser utilizado para fixação do conjunto no piso, através de arruelas lisas e parafusos métricos sextavados M8 x 49,0mm ou parafusos auto atarrachantes com buchas expansivas. Já o outro suporte deve ser constituído por dois (02) rebites com porcas, fabricados em aço carbono com acabamento bicromatizado, utilizados para montagem do mecanismo. A estrutura deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosforização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. O conjunto mecânico utilizado na conexão do assento/ encosto de maneira a obter o sincronismo automático do conjunto deve ser constituído por três (03) suportes de sustentação, sendo dois (02) fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, na espessura de 2,0mm, conformados e furados pelo processo de estampagem. Na localização dos furos tem-se montados uma (01) bucha fabricada em material termoplástico poliacetal natural (POM), produzida pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações do conjunto e um (01) tubo de aço carbono ABNT 1008/1020, nas medidas de 18,0mm de diâmetro e espessura da parede na ordem de 1,7mm, fixado pelo processo de soldagem MIG. Já o outro suporte, denominado biela, é fabricado em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, com espessura de 4,90mm, utilizado para montagem do conjunto encosto. Este conjunto deve ser montado entre si, através de um (01) eixo fabricado em aço carbono trefilado ABNT 1008/1020, com diâmetro de 12,0mm com quatro (04) ranhuras, protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (zincado natural) e fixados por anéis elásticos produzidos em aço carbono com arruelas fabricadas em material termoplástico poliacetal (POM), pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações. Para montagem do assento/ encosto, deve ser utilizado dois (02) mecanismos sendo que o mecanismo (lado esquerdo do usuário), deve ser composto por uma (01) mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame EB2050, com diâmetro das espiras de 4,0mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica utilizada para a articulação sincronizada do conjunto. O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Este conjunto deve possuir painéis de proteção e acabamento nas laterais aonde vão os corredores para mostrar a numeração das filas do auditório bem como os corredores servindo também como luz de cortesia. Esses acabamentos laterais devem</p> | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|

| | | | | | | | | | | |
|----|---|-----|-----|----|----|---|---|----|------|------|
| | <p>ser fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno (PP) com espessura de 3mm fixando-se uns aos outros por meio de parafusos para plástico, garantindo assim, o acabamento e configurações do produto. O Apoio para os braços na condição fixa, deve ser utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. O apoio de braço fixo deve ser constituído por duas peças montadas entre si fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos desenhado na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, fabricado polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conifcadas que são fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. Deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosforização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto do encosto deve ser constituído por compensado de madeira com espessura de 15,0mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus, que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deve ser inserida quatro (04) porcas de fixação com Garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco, em suas extremidades laterais deve ser composta por dois (02) suportes denominados cantoneiras, fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura na ordem de 3,0mm, conformadas pelo processo de estampagem e protegida contra corrosão a base de pintura eletrostática epóxi pó. Na estrutura do Encosto deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Poliul/ Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir Densidade controlada de 52 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto encosto recebe uma blindagem de acabamento na configuração geométrica similar ao compensado, fabricado em material termoplástico denominado Polipropileno, com a função principal de proteção contra batidas, conservação da tapeçaria e principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente (Reverberação). Este conjunto deve ser tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixado na almofada pelo processo de tapeçamento por colagem e grampeamento. O conjunto assento e encosto são revestidos com diversos materiais sendo (Tecido Poliester e/ou Couro Ecológico) pelo processo de Tapeçamento Convencional.</p> | | | | | | | | | |
| 02 | <p>CADEIRA PRESIDENTE ENCOSTO EM TELA COM APOIO DE CABEÇA. A cadeira deve possuir rodízios, que deve ser constituído de duas roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e serem fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio deve ser confeccionado de forma semicircular e ser fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que deve ser submetido</p> | UND | 100 | 44 | 34 | 0 | 4 | 10 | 1330 | 1522 |

| | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| <p>a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base: Deve ser definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado, fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. Coluna a Gás: deve ser constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. Conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo: Conjunto mecânico que deve possuir uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo 1:1 de assento e encosto. A tensão deste reclinação deve ser ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. A faixa de variação do reclinação deve ser de 13,5°. Assento: Deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 14 mm de espessura. Possuir porcas garra ¼” inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 497 mm (largura) x 487 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados Apoia braços: Apoio de braço deve ser produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Esse modelo de apoia braço deve ser exclusivo para esse modelo de cadeira, não possuindo regulagem vertical. O mesmo possui comprimento útil de aproximadamente 270 mm e 55 mm de largura. Encosto: Deve ser constituído por uma moldura que deve ser fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Possuir dimensões aproximadas de 459 mm de largura por 559 mm de altura. A superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela 100% Poliéster tencionada, que deve ser fixada à moldura por meio de um encaixe que ocorre entre o perfil de fixação, o qual deve ser costurado nas bordas da tela, e o canal de encaixe presente na moldura, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. Deve possuir também um apoio lombar fabricado através do processo de injeção de termoplástico. Este deve ser posicionado atrás da tela em uma altura pré-definida que garante um apoio eficaz e confortável aos usuários. Apoio de cabeça: Possui estrutura</p> | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|

| | | | | | | | | | | |
|----|--|-----|----|---|------|---|----|----|-------|-------|
| | fabricada através do processo de injeção de termoplástico, onde deve se fixar, através do processo de colagem, uma lâmina de espuma já tapeçada de aproximadamente 20 mm de espessura, garantindo conforto ao usuário e um ótimo acabamento. O apoio de cabeça deve fixar-se ao conto por meio de encaixe, sem a necessidade de utilização de parafusos. | | | | | | | | | |
| 03 | <p>CADEIRA COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO MODELO CAIXA Conjunto deve ser definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm e ser constituída com 5 (cinco) pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino da sapata sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garanta a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto deve ser coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). As sapatas devem ser fixadas à base são fabricadas em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). O corpo da sapata deve ser constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco. Aro: Elemento estrutural deve ser desenvolvido para o apoio dos pés em cadeiras giratórias operacionais altas, proporcionando ao usuário regulagens ergonômicas em função do biótipo do usuário. Deve ser desenhado e projetado na configuração circular com três elementos de ligação posicionados a 120°, ligando a área externa ao centro do conjunto. Deve ser fabricado pelo processo de injeção sob pressão e montado sobre um sistema de pastilhas de chapa metálica de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 2,50 mm com revestimento de eletrodeposição zincado natural. A regulagem deve se dar pelo pressionamento de um botão de acionamento ergonômico que desloca a pastilha juntamente com a pequena superfície de termoplástico (membrana) para travamento preciso na coluna da cadeira. Coluna a Gás: Conjunto mecânico/pneumático que deve ser utilizado para conectar a base ao mecanismo e que deve possuir a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também deve permitir movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Deve ser constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás deve ter qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura</p> | UND | 50 | 0 | 1076 | 0 | 20 | 30 | 10290 | 11466 |

| | | | | | | | | | | |
|----|---|-----|-----|---|----|---|---|----|------|------|
| | <p>eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Plataforma: Conjunto mecânico que deve ser utilizado na conexão da estrutura do assento e que possui funcionalidades e recursos de regulagens para manter o conforto do usuário dentro dos mais altos padrões de ergonomia. Conjunto mecânico que deve possuir uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A inclinação do mecanismo em relação ao piso deve ser de aproximadamente 4°. Assento: Deve ser produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possuir dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 415 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possuir ainda o assento na configuração estofada com alma plástica que deve ser fixada ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A estrutura de sustentação do assento e do encosto deve ser fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,22 mm e 1,50 mm de espessura, que deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. Apoio de braços: Deve ser formado pelo prolongamento da estrutura de sustentação do assento e encosto, coberto por uma peça em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção com acabamento texturizado. Suas dimensões devem girar em torno de 55 mm de largura por 245 mm de comprimento e são fixados por 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0x25 mm.. Encosto: Deve ser fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335 mm (altura) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto deve ser unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto deve se dar por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica.</p> | | | | | | | | | |
| 04 | <p>CADEIRA DE TREINAMENTO A cadeira deve possuir rodízios, que deve ser constituído de duas roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro e serem fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio deve ser confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Sua configuração deve ser definida por uma estrutura em formato de (4) pés sendo que tanto os pés traseiros como dianteiros são fabricados em tubo industrial de construção mecânica pelo processo de curvamento de tubos em aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4</p> | UND | 100 | 0 | 15 | 0 | 0 | 50 | 2905 | 3070 |

| | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| <p>mm e espessura média de 1,9 mm. Deve ser desenvolvida uma chapa curvada em forma de arco que deve possuir a função de manter o conjunto fixado e facilitar o acoplamento ao encosto em chapa de aço carbono ABNT A36/4,75 x 31,75 mm que deve ser soldado a dois tubos oblongos de 16x30 mm e com espessura média de 1,9 mm, possuir ainda um tubo principal para articulação do assento em aço carbono ABNT 1008/1020 e espessura média de 1,9 mm soldado a um tubo secundário que permite a movimentação de forma simultânea e sincronizada, para proporcionar essa articulação à estrutura recebe uma mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame EB 2050 com diâmetro das aspiras de 4,0 mm, de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica, todo o conjunto de articulação é fixado a uma chapa em aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura média de 2,65 mm que possui a funcionalidade de facilitar a união do assento na estrutura que recebe ponteiras plásticas que possui funções de acoplamento dos rodízios bem como para proteção ao usuário. Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano – cerâmica) e revestimento eletroestático epóxi pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas para reforçar ainda mais o componente que deve ser parafusado a uma alma plástica também injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Possui uma espuma laminada com densidade de 52 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O conjunto deve ser revestido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser em torno de 440 mm de largura, 455 mm de profundidade. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros inferiores. Prancheta escamoteável: Conjunto deve ser constituído por uma (01) chapa de madeira de média densidade (MDF), que deve ser usinada e furada de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos devem ser inseridas duas (02) porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas a corrosão a base de eletrodeposição á zinco (zincado natural). Suas superfícies superior e inferior devem ser revestidas com laminado melaminico de alta pressão e as extremidades da prancheta é fixado (01) fita de borda fabricada em PVC flexível na medida de 15 mm de largura com espessura média de 0,54 mm na cor preta, para proteção e acabamento do conjunto. Apoia Braços: Deve ser em termoplástico de engenharia em poliamida 30% de fibra de vidro fabricado pelo processo de injeção, com 255 mm de comprimento e 50 mm de largura com seus cantos arredondados. Possuir ainda uma conexão para o braço retrátil em termoplástico de engenharia com poliamida 30% de fibra de vidro fabricado pelo processo de injeção para facilitar a movimentação rebatível do conjunto, para sua montagem e utilizado a seguinte configuração de parafusos: Parafuso União 8 x 35 mm. Encosto: Deve ser constituído por uma estrutura plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, na extremidade frontal deve ser parafusado uma alma plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, possui ainda uma espuma laminada com densidade de 26 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. Deve ser revestido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 460 mm de largura 445 mm de profundidade. Sua geometria apresenta em suas extremidades</p> | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|

| | | | | | | | | | | |
|----|---|-----|-----|-----|------|-----|-----|-----|-------|-------|
| | cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros superiores. | | | | | | | | | |
| 05 | <p>CADEIRA FIXA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO Base: Conjunto deve ser desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. A estrutura deve ser composta de tubos de aço 1010/1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos 16x30 com 1,5 mm de espessura e soldados à duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" com 1,2 mm de espessura pelo processo de soldagem MIG, formando um conjunto estrutural empilhável. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura deve receber ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: O assento deve ser produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e ser moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possuir dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 415 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possuir ainda o assento na configuração estofada com alma plástica que é fixada ao mesmo por meio de parafusos para plástico. Encosto: Deve ser fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335 mm (altura) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto deve ser unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto deve se dar por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador deve seguir a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos que facilitam a transferência térmica.</p> | UND | 150 | 300 | 1025 | 100 | 100 | 230 | 11130 | 13035 |
| 06 | <p>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ESPALDAR BAIXO A cadeira deve possuir rodízios, que deve ser constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro e serem fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6), dedicadas para serem utilizadas em pisos carpetados. O corpo do rodízio deve ser configurado de forma semicircular e ser fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base: deve ser definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e constituída com 5 (cinco) pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais.</p> | UND | 300 | 172 | 586 | 50 | 30 | 30 | 6825 | 7993 |

| | | | | | | | | | | |
|----|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| | <p>Possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garanta a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a Gás: Deve ser constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e ser conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás deve ter qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. Mecanismo: conjunto mecânico que deve possuir uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo 1:1 de assento e encosto. A tensão deste reclinação deve ser ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. A faixa de variação do reclinação deve ser de 13,5°. O mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm, sendo fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1.¾" e 4 (quatro) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Assento: O assento deve ser produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e ser moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possuir dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 415 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possuir ainda o assento na configuração estofada com alma plástica que é fixada ao mesmo por meio de parafusos para plástico. Apoio de braços: Deve ser formado pelo prolongamento da estrutura de sustentação do assento e encosto, coberto por uma peça em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção com acabamento texturizado. Suas dimensões devem girar em torno de 55 mm de largura por 245 mm de comprimento e são fixados por 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0x25 mm. Encosto: Deve ser fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335 mm (altura) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto deve ser unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto deve se dar por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador deve seguir a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos que facilitam a transferência térmica.</p> | | | | | | | | | |
| 07 | CADEIRA APROXIMAÇÃO COM ESTRUTURA CROMADA Base: Sua configuração deve ser definida por | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | |
|----|--|-----|-----|---|----|----|----|----|------|------|
| | <p>uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4mm com parede de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Base e suporte devem ser fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e são unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura deve conter 4 (quatro) deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores devem ser fabricados em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento cromado. Assento: Deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possuir porcas garra ¼” inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma laminada flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 40 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. Deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 490 mm (largura) x 485 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Apoio de braços: Deve ser fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia e possuir dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem do apoio à estrutura devem ser utilizados 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0 x 25 mm para cada braço. Encosto: Deve ser constituído por compensado de madeira, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus com 12 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 460 mm (largura) x 260 mm (altura) com cantos arredondados. Na estrutura do encosto deve ser fixada 1 (uma) almofada de espuma laminada flexível à base de Poliuretano (PU). Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O encosto deve se fixar à estrutura por meio de 4 (quatro) parafusos fenda Philips com as dimensões aproximadas de ¼” x 1”, que passam por dois suportes, fabricados em chapa de aço 1008/1020 com 4,0 mm de espessura cortados à laser e conformados mecanicamente para dar forma à peça, soldados nas extremidades das pernas dianteiras pelo processo de soldagem MIG.</p> | UND | 300 | 3 | 0 | 20 | 50 | 0 | 3255 | 3628 |
| 08 | <p>CADEIRA DIRETOR As cadeiras devem possuir rodízios, que devem ser constituídos de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e serem fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio deve ser confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). Base: Apresentar configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado, deve ser fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. Coluna a Gás: Deve ser constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo</p> | UND | 150 | 4 | 28 | 0 | 10 | 20 | 1470 | 1682 |

| | | | | | | | | | | |
|----|--|-----|-----|----|----|---|----|----|------|------|
| | <p>de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás deve ter qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo: Conjunto mecânico que deve possuir uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo 1:1 de assento e encosto. A tensão deste reclinação deve ser ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. A faixa de variação do reclinação deve ser de 13,5°. O mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm, sendo fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1.¼" e 4 calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e ser revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Assento: Deve ser constituído por compensado de madeira, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus com 12 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos devem ser inseridas porcas de fixação com garras de ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada 1 (uma) almofada de espuma laminada flexível à base de poliuretano (PU). Esta almofada deve possuir densidade controlada de 40 Kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 470 mm (largura) x 460 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Apoio de braços: Apoio de braço em termoplástico de engenharia fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro deve ser adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. Encosto: Deve ser constituído por uma estrutura em compensado de madeira, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus com 12 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma almofada de espuma laminada flexível à base de Poliuretano (PU). Esta almofada deve possuir densidade controlada de 33 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m³. As dimensões do encosto devem ser de aproximadamente 485 mm (largura) x 480 mm (altura), com cantos arredondados, sendo fixado na lâmina por 3 parafusos sextavados com as dimensões aproximadas de ¼" x 1", cobertos por um acabamento bipartido, que é injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno).</p> | | | | | | | | | |
| 09 | <p>CADEIRA EXECUTIVA As cadeiras devem possuir rodízios, que devem ser constituídos de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e serem fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio</p> | UND | 100 | 58 | 27 | 0 | 10 | 50 | 1715 | 1960 |

| | | | | | | | | | |
|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| <p>deve ser confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). Base: Apresentar configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado, deve ser fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. Coluna a Gás: Deve ser constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás deve ter qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo: um conjunto mecânico que deve possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e regulagem da inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em poliamida PA reforçada com fibra de vidro, e possuir alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, garantindo resistência mecânica e também contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo principio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deve ser injetada em poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também se da pelo uso de duas molas Helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para travar o mecanismo. A faixa de regulagem deve ser de 73° a 104°. O mecanismo também deve proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática, com curso de 70 mm, que deve se liberar ao chegar à altura máxima e após isso, retornar à posição inicial, permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. Assento: Deve ser constituído por compensado de madeira, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus com 12 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos devem ser inseridas porcas de fixação com garras de ¼”, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada 1 (uma) almofada de espuma laminada flexível à base de poliuretano (PU). Esta almofada deve possuir densidade controlada de 40 Kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m³. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 470 mm (largura) x 460 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Apoio de braços: Apoio de braço em termoplástico de engenharia fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro deve ser adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. Encosto: Deve ser constituído por uma estrutura em compensado de madeira, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus com 12 mm de espessura, usinadas</p> | | | | | | | | | |
|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|

| | | | | | | | | | | |
|----|--|-----|----|---|---|---|---|---|-----|-----|
| | e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na estrutura do encosto deve ser fixada 1 (uma) almofada de espuma laminada flexível à base de Poliuretano (PU). Esta almofada deve possuir densidade controlada de 33 Kg/m ³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m ³ . As dimensões do encosto deve ser de aproximadamente 435 mm (largura) x 370 mm (altura), com cantos arredondados, sendo fixado na lâmina por 3 (três) parafusos sextavados com as dimensões aproximadas de ¼" x 1", cobertos por um acabamento bipartido, que é injetado em termoplástico de engenharia. | | | | | | | | | |
| 10 | CADEIRA PRESIDENTE As cadeiras devem possuir rodízios, que devem ser constituídos de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e serem fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio deve ser confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). Base: Apresentar configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com 5 (cinco) pés de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado, deve ser fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pé integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. Coluna a Gás: Deve ser constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás deve ter qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo: Conjunto mecânico que deve possuir uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo 1:1 de assento e encosto. A tensão deste reclinação deve ser ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. A faixa de variação do reclinação deve ser de 13,5°. O mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm, sendo fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1.¼" e 4 calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e ser revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Assento: Deve ser constituído por compensado de madeira, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinus com 12 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos devem ser inseridas porcas de fixação com garras de ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada 1 (uma) almofada de espuma laminada flexível à base de poliuretano (PU). Esta almofada deve possuir densidade controlada de 40 Kg/m ³ , podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m ³ . O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 470 mm (largura) x 460 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Apoio de braços: Apoio de braço | UND | 50 | 0 | 0 | 3 | 0 | 5 | 665 | 723 |

| | | | | | | | | | | |
|----|---|-----|-----|---|---|----|---|----|------|------|
| | em termoplástico de engenharia fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro deve ser adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. Encosto: Conjunto deve ser constituído por uma estrutura em compensado de madeira, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinus com 12 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na estrutura do encosto deve ser fixada 1 (uma) almofada de espuma laminada flexível à base de Poliuretano (PU). Esta almofada deve possuir densidade controlada de 33 Kg/m ³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m ³ . As dimensões do encosto devem ser de aproximadamente 505 mm (largura) x 605 mm (altura), com cantos arredondados, sendo fixado na lâmina por 3 (três) parafusos sextavados com as dimensões aproximadas de ¼"x 1", cobertos por um acabamento bipartido, que é injetado em termoplástico de engenharia | | | | | | | | | |
| 11 | CADEIRA OPERATIVA PLUS SIZE A cadeira deve possuir rodízios, que deve ser constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio deve ser confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas deve ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que deve ser submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base: Deve ser definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e ser constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1006/1010 na espessura de 2,65 mm, conformadas por um processo de estampagem e travadas por soldagem MIG. Em suas extremidades deve existir um tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 fixado pelo processo de solda MIG. Possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolítica. O conjunto deve ser constituído por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base. Fabricados pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a Gás: Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna deve ter gás tem | UND | 100 | 5 | 0 | 20 | 0 | 30 | 1365 | 1520 |

| | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| <p> qualificação conforme a norma DIN 4550 e supora 185 Kg. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo: O mecanismo plataforma fixa diretor é feita em chapas de aço 1006/1008 fabricada pelo processo de estampagem com 302 mm de (largura) x 240 mm de (profundidade) e espessura média de 4,8 mm. As cantoneiras laterais tem função de fixação do conjunto plataforma no assento, fabricadas em chapas de aço carbono ABNT 1006/1008 com diâmetro de 4,75 mm, as cantoneiras são fixadas uma a outra por duas chapas de aço com 6,35 x 50 mm com um cone central para facilitar o acoplamento da coluna a gás com diâmetro de 31,75 mm, as chapas são unidas entre si pelo processo de soldagem MIG. Possui ainda alavanca de acionamento, que aciona a coluna a gás é fabricada em aço carbono ABNT 1008/1020 com 8 mm de diâmetro e alavanca de acionamento em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) fabricada pelo processo de injeção. Toda a estrutura metálica deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica) e revestimento eletroestático epóxi em pó que garante proteção e maior vida útil ao conjunto. Assento: Conjunto deve ser constituído por compensado de madeira com espessura de 18 mm, fabricadas a partir de laminas de eucalipto e pinus que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas (17) porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e protegida contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco. Na estrutura do assento deve ser colada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), moldada anatomicamente com a borda frontal arredondada, fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sobre pressão. Esta almofada deve possuir densidade de 70 kg/ m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 Kg/m³. Para montagem do assento no mecanismo devem ser utilizados (06) parafusos sextavados flangeados aço "1045 UNC ZP ¼ x 1" . O conjunto deve ser tapeçado com alternativas de revestimento definidos para essa cadeira, onde inicialmente são cortados em formas de blanks, unidos pelo processo de costura e fixados a almofada pelo processo de tapaçamento por grampos, o conjunto recebe uma fita de borda em toda sua extensão com função de acabamento no produto e maior sensação de conforto ao usuário. As dimensões gerais do assento montado giram em torno de 713 mm de (largura) x 493 mm de (profundidade). Apoio de braços: deve ser na condição fixa é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. Sua estrutura deve ser desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica em formato de (bumerang), de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura de 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento de tubos. Em suas extremidades são soldadas duas chapas de aço SAE 1008/1020 com função de ligação no assento e no encosto. Possuir ainda uma capa ergonômica em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno PP) com 487 mm de comprimento 50 mm de largura e espessura media de 17 mm, com função de relaxamento dos braços do usuário, sua dimensão interna entre os braços gira em torno de 605 mm. Encosto: Conjunto deve ser constituído por compensado de madeira com espessura de 18 mm, fabricado a partir de laminas de eucalipto e pinus, que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos devem ser inseridas (07) porcas de fixação com garras, </p> | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|

| | | | | | | | | | | |
|----|---|-----|-----|---|---|---|---|----|------|------|
| | fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sobre pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 a 60 kg/m ³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m ³ , o conjunto recebe uma fita de borda em toda sua extensão com função de acabamento no produto e maior sensação de conforto ao usuário. A lamina que liga o encosto ao assento deve ser fabricada em chapas de aço carbono ABNT 1006/1008 com 6,35 mm de espessura e largura de 75 mm. Para proteção e acabamento a lamina que se fixa ao encosto recebe uma carenagem em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) fabricada pelo processo de injeção, as dimensões gerais do encosto giram em torno de 597 mm de (largura) x 634 mm de (profundidade). | | | | | | | | | |
| 12 | CADEIRA DIRETOR A cadeira deve possuir rodízios, que deve ser constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e ser fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio deve ser confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que deve ser submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que receba lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base: Conjunto deve ser definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 710 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna completa do cartucho a gás. O conjunto deve ser fabricado em material de liga de alumínio (SAE 305), pelo processo de injeção sob pressão e submetido a um processo de pré-afinamento superficial pelo processo de lixadeira com lixa grana 80, possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. Coluna a Gás: Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo: Mecanismo deve ser desenvolvido em termoplástico de engenharia reforçado com fibra de vidro e configurado com sistema sincron. Caracterizado pela função de regulação automática peso/pessoa, sendo que na posição n° 4 sua performance absorve 80% dos biótipos com o peso corporal na ordem de 65 a 110kg, sem a necessidade de ajuste. O mecanismo deve possuir livre flutuação Free Floating mantendo o encosto sempre em contato e sob pressão no usuário, também descrevendo uma trajetória angular na ordem de 18° de curso. Possuir também o sistema de anti-impacto, que ao tentar acionar | UND | 150 | 0 | 0 | 0 | 0 | 15 | 2905 | 3070 |

| | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| <p>a alavanca em qualquer circunstância, o mecanismo não libera o movimento, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás e depois o mesmo se encontra livre novamente. O mecanismo deve possuir inúmeros recursos ergonômicos, as opções de suas regulagens e funcionalidades seguem abaixo: Tensão de Inclinação: A manopla localizada ao lado direito na ponta da alavanca deve ser responsável por ajustar a tensão do encosto, o número correspondente à regulagem escolhida fica virado para cima, o número 4 é indicado para pessoas com peso corporal entre 65 e 110 kg, aumentado o número para pesos maiores e diminuindo para pesos menores. Inclinação Sincronizada: A alavanca junto à manopla de tensão do lado direito da cadeira deve ser responsável pela inclinação sincronizada do encosto e assento. Quando girada para cima se mantém travada em 3 posições de inclinação em um sincronismo de 3,5:1 com relação ao assento. Altura do assento: A alavanca posicionada no lado esquerdo do mecanismo é responsável pelo ajuste de altura do assento, acionando a coluna a gás e travando em qualquer posição. Assento: Conjunto deve ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possuir porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoio de braços: deve apresentar 3 tipos de regulagem, sendo altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura deve se dar pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o apoio e o posicione na posição desejada. Possuir 70 mm de curso de regulagem de altura, a regulagem horizontal permite 22 mm de avanço e recuo do apoia braços e a regulagem de giro permite 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço deve ser fabricada em chapa de aço A36 com 6,35 mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Para montar o braço no assento, são utilizados 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de ¼" x 1.¼". Encosto: Já a lâmina com catraca, para a versão com regulagem de altura, é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. Possuir catraca fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. O encosto deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões devem</p> | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|

| | | | | | | | | | | |
|----|---|-----|-----|---|-----|-----|---|----|------|------|
| | aproximadamente 450 mm (largura) x 450 mm (altura), com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que deve ser encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 46 Kg/m ³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m ³ . | | | | | | | | | |
| 13 | CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ESPALDAR MÉDIO A cadeira deve possuir rodízios, que deve ser constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e serem fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio deve ser confeccionado de forma semicircular e ser fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base: Deve ser definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 710 mm e ser constituída com 5 (cinco) pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna completa do cartucho a gás. O conjunto deve ser fabricado em material de liga de alumínio (SAE 305), pelo processo de injeção sob pressão e submetido a um processo de pré-afinamento superficial pelo processo de lixadeira com lixa grana 80, possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. Coluna a Gás: Apresentar corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás deve ter qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo: Conjunto mecânico que deve possuir uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo 1:1 de assento e encosto. A tensão deste reclinação deve ser ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. A faixa de variação do reclinação deve ser de 13,5°. O mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm, sendo fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1.¼" e 4 calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Apoia braços: Conjunto de apoio para braços na condição | UND | 100 | 1 | 617 | 100 | 0 | 50 | 6090 | 6958 |

| | | | | | | | | | | |
|----|--|-----|----|---|-----|-----|---|---|------|------|
| | <p>fixa cromado deve ser utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição. Sua estrutura deve ser desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 20,0 x 45,0 mm e espessura 1,5 mm, confeccionada pelo processo mecânico de calandragem, unidas entre si por meio de soldagem MIG. Sobre o apoio metálico deve ser fixado uma estrutura desenvolvida em termoplástico de engenharia (PP) fabricado pelo processo de injeção. Assento/Encosto: Concha deve ser unificada desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica, desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto deve ser constituído por uma (01) estrutura em concha dupla de compensado de madeira de reflorestamento, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus, totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Unidas por meio de dois (02) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 com espessura de 2,25 mm e parafusos sextavados ¼" x ½", ambos protegidos contra corrosão à base de eletrodeposição a zinco. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco. Na estrutura em concha devem ser fixadas duas (02) almofadas de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômicas e fabricadas através de sistemas químicos a base de Poliol/Isocianato, pelo processo de laminação. A almofada do assento deve possuir densidade controlada de 45 kg/m³, e a almofada do encosto possui densidade controlada de 30 kg/m³, podendo em ambas ocorrer variações de +/- 2kg/m³. Todo conjunto deve ser tapeçado em tecido de couro eco, onde inicialmente devem ser cortados em forma de blank's, unidos pelo processo de costura e fixados nas almofadas e na concha pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Possui costura dupla vertical no encosto e ter assento sem costura, as dimensões da suprema diretor giram em torno de 480 mm de largura do encosto, 525 mm de largura do assento e profundidade de 455 mm a altura do encosto deve ser de 505 mm . A regulagem de altura deve permitir atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção da base.</p> | | | | | | | | | |
| 14 | <p>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ESPALDAR ALTO A cadeira deve possuir rodízios, que deve ser constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e serem fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio deve ser confeccionado de forma semicircular e ser fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base: Deve ser definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 710 mm e ser constituída com 5 (cinco) pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna completa do cartucho a</p> | UND | 50 | 0 | 524 | 100 | 0 | 0 | 7875 | 8549 |

| | | | | | | | | | |
|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| <p>gás. O conjunto deve ser fabricado em material de liga de alumínio (SAE 305), pelo processo de injeção sob pressão e submetido a um processo de pré-afinamento superficial pelo processo de lixadeira com lixa grana 80, possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. Coluna a Gás: Apresentar corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás deve ter qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo: Conjunto mecânico que deve possuir uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo 1:1 de assento e encosto. A tensão deste reclinação deve ser ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. A faixa de variação do reclinação deve ser de 13,5°. O mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm, sendo fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1.¼" e 4 calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Apoia braços: Conjunto de apoio para braços na condição fixa cromado deve ser utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição. Sua estrutura deve ser desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 20,0 x 45,0 mm e espessura 1,5 mm, confeccionada pelo processo mecânico de calandragem, unidas entre si por meio de soldagem MIG. Sobre o apoio metálico deve ser fixado uma estrutura desenvolvida em termoplástico de engenharia (PP) fabricado pelo processo de injeção. Assento/Encosto: Deve ser constituído por uma (01) estrutura em concha dupla de compensado de madeira de reflorestamento, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus, totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Unidas por meio de dois (02) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 com espessura de 2,25 mm e parafusos sextavados ¼" x ½", ambos protegidos contra corrosão à base de eletrodeposição a zinco. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco, as dimensões devem girar em torno de 480 mm de largura do encosto 525 mm de largura do assento com profundidade de 455 mm e do encosto de 700 mm. Na estrutura da concha devem ser fixadas três (03) almofadas de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômicas e ser fabricadas através de sistemas químicos à base de Poliisocianato, pelo processo de laminação. A almofada do assento deve possuir densidade controlada de 45 kg/m³, e a almofada do encosto deve possuir densidade controlada de 30 kg/m³, podendo em ambas ocorrer variações de +/- 2 kg/m³. A terceira almofada deve ter a função de apoio de cabeça e densidade controlada de 30 kg/m³, podendo ocorrer variações de +/- 2 kg/m³. A regulagem de altura deve permitir atender as medidas mínimas de 450 mm até a altura máxima de 560 mm</p> | | | | | | | | | |
|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|

| | | | | | | | | | | |
|----|---|-----|-----|----|----|----|---|-----|------|------|
| | podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida. | | | | | | | | | |
| 15 | <p>CADEIRA DIÁLOGO FIXA COM ESPALDAR ALTO Estrutura: deve ser definida por uma estrutura com 4 pés, fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com seção quadrada de 20 x 20 mm e parede de 1,5 mm. Todas as partes que compõe a estrutura são fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos e soldadas umas as outras pelo processo de soldagem MIG. A estrutura deve conter 4 (quatro) sapatas plásticas, fabricados em material termoplástico denominado polipropileno, pelo processo de injeção, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. A estrutura deve fixar ao assento e ao encosto por parafusos Philips de cabeça chata, com medidas aproximadas de 4,5 x 35 mm. Toda a estrutura deve receber uma proteção chamada de cromagem, ou preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica) e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Conjunto deve ser constituído por compensado de madeira, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinus com 12 mm de espessura, usinadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 33 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 387 mm (largura) x 420 mm (profundidade), apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Encosto: Deve possuir estrutura constituída por compensado de madeira, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinus com 12 mm de espessura, usinadas de maneira a se obter a configuração do produto. Possuir formato trapezoidal com dimensões máximas aproximadas de 321 mm (largura) x 394 mm (altura). Na estrutura do encosto deve ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e ser fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 33 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³.</p> | UND | 150 | 70 | 4 | 10 | 0 | 0 | 2065 | 2299 |
| 16 | <p>LONGARINA 3 LUGARES COM ASSENTO ESTOFADO PÉ EM ARCO. Conjunto deve apresentar três lugares dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação de três (03) usuários de forma ergonômica, confortável, e com alto grau de liberdade para movimentação. Sua estrutura denominada de longarina deve ser desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades devem possuir (2) luvas de 30x60 mm na espessura de 1,9 mm conifcadas para que se unam ao apoio vertical. Deve ter dois (2) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado a estrutura pelo processo de soldagem (Mig). Deve possuir ainda dois (2) calços para cada suporte com espessura de 5 mm em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados em injetoras. Para montagem deve ser utilizado (4) parafusos de fixação para cada assento com descrição de (Parafuso Sextavado UNC ZP 1/4x1.1/4). Para que a estrutura se una as bases deve ser projetada uma haste (a2) com suas extremidades</p> | UND | 300 | 12 | 18 | 0 | 0 | 150 | 4200 | 4680 |

| | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| <p>conificadas para facilitar o encaixe das luvas, de aço carbono ABNT 1008/1020 de 29x58 mm e com espessura de 1,9 mm fabricados pelo processo de estampagem. A base de apoio deve ser em formato de arco, de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçado com fibra de vidro pelo processo de injeção, com espessura de parede média de 4 mm com nervuras em todo (comprimento) medindo 510 mm, que envolvem ainda (2) colunas a no mínimo 80 mm de altura, evitando assim o contato dos tubos com a umidade ao chão. Os mesmos devem ser montados sob pressão de maneira que resistam a uma condição severa de uso. Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi pó, que garante proteção, e maior vida útil ao produto. Conjunto do assento deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura com porcas garra ¼, fabricados em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (1) almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 503 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O Encosto deve ser constituído por uma estrutura em termoplástico (Copolímero de Polipropileno) fabricada pelo processo de injeção, com combinações de raios e concordâncias anatômicas, referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante a um pentágono de forma adaptada como apoio ergonômico as costas do usuário, além de ter em sua parte frontal da superfície do encosto um polígono irregular que facilita sua transferência térmica .A estrutura do encosto, deve ter componente de fixação utilizado para dar suporte estrutural ao encosto, deve ser fácil de montar e que mantem o conjunto fixado e que resiste dentro das especificações normativas. Fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm cortado em máquinas de corte e dobrado em curvadoras cnc, deve possuir ainda duas (2) chapas de fixação para dar suporte ao assento fabricado em material denominado ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura, confeccionada pelo processo de estampagem e unido a estrutura pelo processo de soldagem (Mig). Para que a estrutura se una ao encosto e assento devem ser colocados três (3) parafusos para suas respectivas configurações com denominação de (Parafuso Sextavado unc zp 1/4x1.1/4 e parafuso flangeado unc zp 1/4x1.1/4).</p> | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|

LOTE 04 – 03 ITENS

| | | | | | | | | | | |
|----|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| 01 | LONGARINA 3 LUGARES PÉ EM PLÁSTICO ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO O conjunto | | | | | | | | | |
|----|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|

| | | | | | | | | | | |
|----|--|-----|-----|----|-----|----|---|----|------|------|
| | <p>longarina deve possuir 3 lugares, sendo constituído de pés injetados em polipropileno copolímero, duas travessas de tubo de aço retangular 20x40mm espessura 1,2mm, conjuntos de sustentação de assento e encosto em tubo, assento e encosto injetados em polipropileno copolímero. As dimensões ocupadas devem ser aproximadamente: 840mm altura, 518mm largura total, e comprimento 1755mm. Deve apresentar um espaço entre assentos de 101mm aproximadamente. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado com curvatura levemente adaptada ao corpo e acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 465mm de largura, 415mm de profundidade 5mm de espessura e cantos arredondados, unido a estrutura por meio de 04 (quatro) porcas (bucha americana 1/4"x13mm) parafusadas e 04 (quatro) parafusos sextavados flangeados 1/4"x2.3/4" por assento. A altura do assento até o chão deve ser de 449mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460mm de largura por 330mm de altura com espessura de 5mm e cantos arredondados, unido a estrutura por meio de encaixe em dupla cavidade na parte inferior do encosto que se junta a estrutura metálica, travado por dois pinos retráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto e sem a presença de rebites ou parafusos. A estrutura de sustentação do assento e encosto deve ser de tubos aço Ø22.20x1.5mm de espessura, curvado e furado para acoplar-se ao assento e encosto juntando-se com a estrutura onde serão fixadas por 04 (quatro) parafusos já descritos acima. Para os pés devem ser confeccionados polipropileno copolímero injetado e moldado com acabamento texturizado divididos em duas partes, superior e inferior e unidos por meio de encaixes em dois tubos de aço de Ø38.1x0.9mm formando um conjunto de grande resistência. Todos os tubos de aço utilizados na montagem desta longarina devem passar por um processo de banhos decapantes e de fosfatização e posterior pintura com tinta epóxi a pó, evitando oxidação e com um ótimo acabamento superficial. Todas as extremidades dos tubos devem receber ponteiras plásticas para acabamento.</p> | UND | 300 | 72 | 205 | 50 | 0 | 20 | 4515 | 5162 |
| 02 | <p>LONGARINA OPERATIVA DIRETOR TRES LUGARES SEM BRAÇO PÉS EM PLÁSTICO Conjunto deve ser montado sobre Longarinas com três (03) Lugares dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação de três (03) Usuários de forma ergonômica, confortável e com alto grau de liberdade para movimentação. Os pés devem ser fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) confeccionados em injetoras e moldado com acabamento texturizado, devem ser divididos em duas partes, superior e inferior, e unidos por meio de encaixes em dois tubos de aço diâmetro 38x0.9 mm formando um conjunto de alta resistência para qualquer biótipo de pessoa, a estes pés plásticos devem ser fixados duas travessas de tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 com 20x40 mm e espessura de 1,2 mm através de parafusos e porcas com denominação a seguir. Conjunto de assento deve ser constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 à 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações</p> | UND | 100 | 0 | 5 | 0 | 0 | 0 | 1855 | 1960 |

| | | | | | | | | | | |
|----|---|-----|-----|----|-----|----|----|----|------|------|
| | na ordem de +/- 2 Kg/ m ³ . O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que deve ser encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A altura do assento ao piso deve ser de 460 mm. O encosto deve possuir estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões devem ser 450 mm de largura, 450 mm de altura e 100 mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma deve possuir uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto deve receber uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que deve ser encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível a base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 40 a 45 Kg/m ³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m ³ . A lâmina que liga o encosto ao assento deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 4,75mm de espessura com vinco central para maior resistência. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional sem costuras. | | | | | | | | | |
| 03 | LONGARINA TRES LUGARES Base: Estrutura deve ser denominada desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades possuem (2) luvas de 30x60 mm na espessura de 1,9 mm conifcadas para que se unam ao apoio vertical. Possuir um tubo principal para articulação do assento em aço carbono ABNT 1008/1020 e espessura média de 1,9 mm soldado a um tubo secundário que permite a movimentação de forma simultânea e sincronizada, ao todo são soldados três articuladores para cada assento. Para proporcionar essa articulação, a estrutura recebe uma mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame EB 2050 com diâmetro das espiras de 4,0 mm, de alta resistência e durabilidade à fadiga dinâmica, todo conjunto de articulação é fixado a uma chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura média de 2,65 mm que deve possuir a funcionalidade de facilitar a união do assento na estrutura, todo conjunto recebe ponteiras plásticas que tem função de proteção ao usuário. Para que a estrutura se una as bases deve ser projetada uma haste com suas extremidades conifcadas para facilitar o encaixe das luvas, de aço carbono ABNT 1008/1020 de 29x58 mm e com espessura de 1,9 mm fabricados pelo processo de estampagem. A base de apoio em formato de arco, de termoplástico de engenharia fabricado pelo processo de injeção, com espessura de parede média de 4 mm com nervuras em todo (Comprimento) medindo 510 mm, que envolvem ainda (2) colunas a no mínimo 80 mm de altura, evitando assim o contato dos tubos com a humidade ao chão. Os mesmos devem ser montados sob pressão de maneira que resistam a uma condição severa de uso. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano - cerâmica), e revestimento eletrostático epóxi pó, que garante proteção, e maior vida útil ao produto. Assento: Deve ser | UND | 100 | 10 | 212 | 50 | 20 | 25 | 2450 | 2867 |

| | | | | | | | | | | |
|--|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| | <p>constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas para reforçar ainda mais o componente que deve ser parafusado a uma alma plástica também injetada em termoplástico de engenharia fabricado pelo processo de injeção. Possuir uma espuma laminada com densidade de 52 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 Kg/m³. O Conjunto deve ser revestido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 442 mm de largura, 455 mm de profundidade. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros inferiores. Apoia Braços: Apoio do braço de termoplástico de engenharia em poliamida 30% de fibra de vidro fabricado pelo processo de injeção, com 260 mm de comprimento e 50 mm de largura com seus cantos arredondados. Possuir ainda uma conexão para o braço retrátil em termoplástico de engenharia com poliamida 30% de fibra de vidro fabricado pelo processo de injeção para facilitar a movimentação rebatível do conjunto, para sua montagem e utilizado a seguinte configuração de parafusos: Parafuso União 8 x 35 mm. Encosto: Conjunto deve ser constituído por uma estrutura plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, na extremidade frontal deve ser parafusado uma alma plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, possuir ainda uma espuma laminada com densidade de 26 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O conjunto deve ser revestido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 460 mm de largura, 445 mm de profundidade. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros superiores</p> | | | | | | | | | |
|--|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|

LOTE 05 – 03 ITENS

| | | | | | | | | | | |
|----|--|-----|----|---|---|---|----|---|-----|-----|
| 01 | <p>SOFA PARA SALA DE ESPERA 1 LUGAR Sofá para sala de espera de 1 lugar e dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação dos usuários de forma ergonômica, confortável e com alto grau de liberdade para movimentação. O Sofá deve oferecer como opcional ergonômico o recurso de apoios de braço fixos em suas extremidades. Conjunto da base deve ser desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Estrutura deve ser na configuração Tipo Trapezoidal, desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. As extremidades da estrutura devem ser compostas por terminais com bucha de fixação M12, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção. A estrutura deve conter sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Deve ser fabricada em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), pelo processo de injeção. O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Concha deve ser unificada desenvolvida para assento/encosto</p> | UND | 10 | 0 | 2 | 0 | 30 | 0 | 490 | 532 |
|----|--|-----|----|---|---|---|----|---|-----|-----|

| | | | | | | | | | | |
|----|--|-----|---|---|---|---|---|---|-----|-----|
| | <p>com uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto da concha deve ser constituído por uma (01) estrutura dupla de compensado de madeira, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deve ser inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco. Unidas através de três (03) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 na espessura de 2,25 mm e protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Natural) e seis parafusos sextavados ¼" x ½" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Branco). Na parte externa da estrutura, deve ser fixado quatro (04) suportes denominados Terminal para Fixação com inserto liso, fabricados em tubo industrial de aço carbono ABNT 1008/1020, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), pelo processo de injeção, através de parafusos sextavados flangeados ¼" x 1" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto) e porcas alojadas no revestimento do terminal. Já em sua parte interna, deverá ser fixada oito (08) fitas elásticas entrelaçadas com a função amortecedora da espuma do assento. Deve possuir ainda duas (2) almofadas de espuma flexível á base de poliuretano (PU) ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Polioliol/Isocianato pelo processo de injeção. Estas almofadas devem possuir a mesma densidade de 50kg/m³, podendo ocorrer variações de +- 2kg/m³. O conjunto deve ser tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para linha, onde inicialmente deve ser cortado em forma de blank's, unidos pelo processo de costura e fixado nas almofadas pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Para fixação do conjunto na base, deve ser utilizado quatro (04) parafusos, métricos Tipo Allen M12x70, protegido a corrosão a base de eletrodeposição de zinco (zincado preto).</p> | | | | | | | | | |
| 02 | <p>SOFA PARA SALA DE ESPERA 2 LUGARES Sofá para sala de espera de 2 lugares e dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação dos usuários de forma ergonômica, confortável e com alto grau de liberdade para movimentação. O Sofá deve oferecer como opcional ergonômico o recurso de apoios de braço fixos em suas extremidades. Conjunto da base deve ser desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Estrutura deve ser na configuração Tipo Trapezoidal, desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. As extremidades da estrutura devem ser compostas por terminais com bucha de fixação M12, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção. A estrutura deve conter sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Deve ser fabricada em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), pelo processo de injeção. O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó ou cromeação. Concha deve ser unificada desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas</p> | UND | 0 | 0 | 8 | 0 | 3 | 0 | 210 | 221 |

| | | | | | | | | | | |
|----|--|-----|---|---|----|---|---|---|-----|-----|
| | ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto da concha deve ser constituído por uma (01) estrutura dupla de compensado de madeira, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deve ser inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco. Unidas através de três (03) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 na espessura de 2,25 mm e protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Natural) e seis parafusos sextavados 1/4" x 1/2" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Branco). Na parte externa da estrutura, deve ser fixado quatro (04) suportes denominados Terminal para Fixação com inserto liso, fabricados em tubo industrial de aço carbono ABNT 1008/1020, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), pelo processo de injeção, através de parafusos sextavados flangeados 1/4" x 1" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto) e porcas alojadas no revestimento do terminal. Já em sua parte interna, deverá ser fixada oito (08) fitas elásticas entrelaçadas com a função amortecedora da espuma do assento. Deve possuir ainda duas (2) almofadas de espuma flexível á base de poliuretano (PU) ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção. Estas almofadas devem possuir a mesma densidade de 50kg/m ³ , podendo ocorrer variações de +- 2kg/m ³ . O conjunto deve ser tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para linha, onde inicialmente deve ser cortado em forma de blanck's, unidos pelo processo de costura e fixado nas almofadas pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Para fixação do conjunto na base, deve ser utilizado quatro (04) parafusos, métricos Tipo Allen M12x70, protegido a corrosão a base de eletrodeposição de zinco (zincado preto). | | | | | | | | | |
| 03 | SOFA PARA SALA DE ESPERA 3 LUGARES Assento e encosto: Estrutura do assento, encosto e da base em madeira maciça Possui molas do tipo percintas de borrachas sob assentos e encostos, proporcionando maior flexibilidade, maciez e durabilidade para a espuma; Assento composto por almofadas em espuma laminada única, densidade mínima D33 e espessura mínima de 100 mm, formando uma peça única, marcado com detalhes na costura do revestimento; Encosto com almofada em espuma laminada, densidade mínima D33 e espessura mínima de 100 mm, formando uma peça única; Revestimento em couro ecológico. Medidas: Largura Total:2300mm Altura Total: 860mm Altura do assento ao chão: 480mm Medidas assento: 1800 x 180x 500 (L x A x P) Medidas Encosto: 1800x800 (L x A) Medidas do Braço: 250x580x800 (L x A x P) Medidas rodapé: 1800x 240x500 (L x A x P) Deve possuir uma concha unificada desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto deve ser constituído por uma (01) estrutura dupla de compensado de madeira, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinus totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco. Unidas através de três (03) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 na espessura de 2,25 mm e protegido contra corrosão | UND | 0 | 2 | 15 | 0 | 0 | 7 | 280 | 304 |

| | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| <p>a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Natural) e seis parafusos sextavados 1/4" x 1/2" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Branco). Na parte externa da estrutura, deve ser fixados quatro (04) suportes denominados Terminal para Fixação com inserto liso, fabricados em tubo industrial de aço carbono ABNT 1008/1020, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), pelo processo de injeção, através de parafusos sextavados flangeados 1/4" x 1" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto) e porcas alojadas no revestimento do terminal. Já em sua parte interna, são fixadas oito (08) fitas elásticas entrelaçadas com a função amortecedora da espuma do assento e duas (02) almofadas de espuma flexível á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli/Isocianato, pelo processo de laminação. Estas almofadas possuem dupla densidade, sendo 50 mm nas bordas laterais com densidade de 60,0 kg/m³ e o restante da espuma com densidade 45 kg/m³, podendo ocorrer variações de +/- 2kg/m³. O conjunto deve ser tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanck's, unidos pelo processo de costura e fixado nas almofadas pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Para fixação do conjunto na base, deve ser utilizados quatro (04) parafusos, métricos Tipo Allen M12x70, protegido a corrosão a base de eletrodeposição de zinco (zincado preto). As dimensões ocupadas devem ser aproximadamente: 800 mm altura, 684mm largura total, e comprimento1990MM. O conjunto assento e encosto são revestidos com diversos materiais sendo (Tecido Poliéster e/ou Couro Ecológico) pelo processo de Tapeçamento Convencional.</p> | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|

LOTE 06 – 25 ITENS

| | | | | | | | | | |
|--|-----|---|----|-----|---|---|----|------|------|
| <p>CARTEIRA UNIVERSITÁRIA ADULTO COM PRANCHETA LATERAL Estrutura deve ser fabricada em tubos de aço 1010/1020, sendo à base de ligação do assento e encosto com tubos de secção quadrada 20x20 mm e espessura de parede de 1,2 mm dobrados. Duas travessas horizontais de ligação e sustentação do assento também em tubo de secção quadrada 20x20 mm de parede de 1,2 mm, além de duas travessas horizontais em tubo de 22 mm de diâmetro e 1,2 mm de espessura de parede que servem de encaixe para o suporte da prancheta. Esse por sua vez deve ser fabricado em tubo de 19 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura de parede. As colunas devem ser feitas de tubos oblongos medindo 29x58 mm e espessura de parede de 1,2 mm, fixadas na base de ligação do assento e encosto através de 2 (dois) parafusos. Uma travessa em tubo de secção quadrada medindo 20x20 mm, com espessura de parede de 1,2 mm soldada entre as colunas para dar mais sustentação na cadeira. A base dos pés deve ser em formato de arco, em polipropileno de copolímero virgem, e ser fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Os pés devem ser fixados à estrutura por 2 (dois) encaixes e montados sob pressão, de maneira que resista a uma condição severa de uso. Os pés devem ter espessura de parede mínima de 4 mm com nervuras em todo o comprimento do pé medindo 460 mm, os mesmos devem envolver as 2 (duas) colunas a no mínimo 80 mm de altura, evitando assim o contato dos tubos com a umidade do chão, para evitar a oxidação e também com</p> | UND | 0 | 10 | 682 | 0 | 0 | 50 | 8645 | 9387 |
|--|-----|---|----|-----|---|---|----|------|------|

| | | | | | | | | | | |
|----|---|-----|---|---|---|---|---|---|------|------|
| | <p>a função de proteção da pintura, função antiderrapante e amortecimento de impacto. Todas as peças da estrutura metálica devem ser unidas por solda MIG, tratadas em conjuntos de banhos químicos e pintadas com tinta epóxi pó. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado, e ser moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade, com aproximadamente 5 mm de espessura de parede com cantos arredondados. Deve possuir também a borda frontal arredondada. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm, e possuir porta-livros produzido em polipropileno copolímero virgem pelo processo de injeção de termoplásticos, ser fechado nas partes laterais e traseira, com aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso ao porta-livros deve medir 270 mm x 85 mm, e sua profundidade é de 270 mm. A prancheta deve ser fixa e injetada em ABS virgem com as seguintes dimensões 620 mm de comprimento por 316 mm de largura e ter espessura mínima de parede de 3 mm. A mesma deve possuir porta canetas de 290 mm x 24 mm e ser fixada ao suporte estrutural por meio de contra tampo injetado em polipropileno dotado de 5 encaixes. A altura da prancheta ao chão na região de apoio do cotovelo deve ser de 685 mm e a mesma deve possuir uma inclinação de 10° com o plano horizontal a fim de proporcionar maior conforto ergonômico ao usuário. O encosto deve ser inteiriço, sem aberturas, em polipropileno copolímero injetado, deve ser moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 400 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e ter cantos arredondados.</p> | | | | | | | | | |
| 02 | <p>CARTEIRA COM PRANCHETA FRONTAL REGULÁVEL A base dos pés deve ser em formato de arco, todo em polipropileno de copolímero virgem, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Os pés devem ser fixados à estrutura por 2 (dois) encaixes e montados sob pressão, de maneira que resista a uma condição severa de uso. Os pés tem uma espessura de parede mínima de 4 mm com nervuras em todo o comprimento do pé medindo 460 mm, os mesmos envolvem as 2 (duas) colunas a no mínimo 80 mm de altura, evitando assim o contato dos tubos com a umidade do chão, para evitar a oxidação e também com a função de proteção da pintura, função antiderrapante e amortecimento de impacto. Todas as peças da estrutura metálica devem ser unidas por solda MIG, tratadas em conjuntos de banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó), que garanta proteção antioxidante e uma maior vida útil ao conjunto. A estrutura deve ser fabricada em tubos de aço 1010/1020. Sendo a base de ligação do assento e encosto em tubos de secção quadrada 20x20 mm e espessura de parede de 1,2mm dobrados. Duas barras horizontais de sustentação do assento em tubo de secção quadrada 25x25 mm, sendo que as mesmas sobem até o tampo formando um conjunto de sustentação do tampo, que interliga com o assento. As colunas devem ser feitas de tubos oblongos medindo 29x58 mm, espessura de parede de 1,2 mm, fixadas na base de ligação do assento e encosto através de 2 (dois) parafusos philips. Ter uma travessa em tubo de secção quadrada medindo 20x20 mm, com espessura de parede de 1,2 mm, fixada entre as colunas por solda que ligam uma coluna à outra. A base da prancheta deve ser composta por 2 (dois) tubos de secção quadrada, medindo 20x20 mm e ter espessura de parede de 1,2 mm, uma mão francesa na parte frontal da estrutura medindo 20x130 mm com espessura de 2,0 mm e dois guias da prancheta feitos em tubos de 28,6 mm de diâmetro e com parede de 2,25 mm por onde os tubos deslizantes de 19,05 mm de diâmetro e 1,2 mm de espessura de parede deslizam</p> | UND | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 1200 | 1200 |

| | | | | | | | | | | |
|----|---|-----|---|---|-----|---|---|---|-------|-------|
| | <p>para permitir a regulagem da distância da prancheta. Deve possuir suporte para mochila em aço de baixo teor de carbono, confeccionado com barra chata de 12,7x2,7 mm, formando um arco com raio de 35 mm. Todas as peças da estrutura devem ser unidas entre si por solda MIG, passam por um conjunto de banhos químicos e são pintados com tinta epóxi (pó) que garanta proteção antioxidante e maior vida útil da estrutura. Assento: Deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade, com aproximadamente 5 mm de espessura de parede e cantos arredondados, devem ser unidos à estrutura por meio de 4 (quatro) cavidades reforçadas com aletas, que acomodam parafusos para plástico FL de diâmetro 5x30 mm fenda Phillips. Possuir também a borda frontal arredondada para não obstruir a circulação sanguínea do usuário. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm, além disso, deve possuir porta-livros produzido em polipropileno copolímero virgem pelo processo de injeção de termoplásticos, ele deve ser totalmente fechado nas partes laterais e traseira e com aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso ao porta-livros deve medir 270 mm x 85 mm, e sua profundidade deve ser de 270 mm. De acoplar-se ao assento através de abas que se prolongam da cesta e juntam-se com a estrutura onde serão fixadas por 4 parafusos. Prancheta: O tampo da prancheta deve ser injetado em ABS virgem com as seguintes dimensões 540 mm de largura por 350 mm de comprimento. Possuir porta lápis integrado com dimensões de 280x25 mm. O tampo deve ser encaixado ao contra tampo, que deve ser feito em ABS reciclado, formando um bloco que deve ser fixado ao trilho através de um sistema de encaixe com 4 buchas e tubos deslizantes, que permita a regulagem da distância entre a prancheta e o encosto de 300 mm até 380 mm (80 mm de curso). A altura da prancheta na região do cotovelo até o chão deve ser de 710 mm. Encosto: Deve ser inteiriço, sem aberturas, em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões aproximadas de 400 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. Deve ser unido à estrutura por meio de suas cavidades posteriores que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos.</p> | | | | | | | | | |
| 03 | <p>CADEIRA UNIVERSITÁRIA COM PRANCHETA LATERAL FIXA O Conjunto E se trata de uma cadeira escolar com prancheta lateral fixa acoplada a estrutura. Deve ser composto por estrutura metálica, assento, encosto, portallivros e prancheta plásticos. A prancheta deve ser injetada em ABS virgem com as seguintes dimensões 620 mm de comprimento por 316 mm de largura e espessura mínima de parede de 3 mm que permita a inserção de uma folha A4, rotacionada em 20°, em sua superfície de trabalho. A mesma deve possuir porta canetas de 290 mm x 24 mm e deve ser fixada ao suporte estrutural por meio de contra tampo injetado em polipropileno dotado de 5 encaixes. A altura da prancheta ao chão na região de apoio do cotovelo deve ser de 685 mm e a mesma deve possuir uma inclinação de 10° com o plano horizontal afim de proporcionar maior conforto ergonômico ao usuário. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado e com aberturas para ventilação, com dimensões de 465 mm de largura, 410 mm de profundidade, 5 mm de espessura de parede e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 4 (quatro) cavidades reforçadas com aletas, que devem</p> | UND | 0 | 0 | 600 | 0 | 0 | 0 | 21000 | 21600 |

| | | | | | | | | | | |
|----|--|-----|---|---|---|---|---|---|------|------|
| | <p>acomodar parafusos para plástico FL de diâmetro 5x30 mm fenda Phillips. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado e aberturas para ventilação, com dimensões de 460 mm de largura por 330 mm de altura, com espessura de parede de 5 mm e cantos arredondados. Deve ser unido à estrutura por meio de suas cavidades posteriores que se encaixam à estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O porta-livros deve ser produzido em polipropileno copolímero virgem pelo processo de injeção de termoplásticos. Ele deve ser totalmente fechado nas partes laterais e traseira e com aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso ao porta-livros mede 270mm x 85mm, e sua profundidade deve ser de 270mm. Deve acoplar-se ao assento através de abas que se prolongam da cesta e juntam-se com a estrutura onde devem ser fixadas por 4 parafusos. A estrutura deve ser fabricada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base de ligação do assento e encosto e as pernas com tubos de secção oblonga 16x30 mm e espessura de parede de 1,5mm dobrados. Duas travessas horizontais em tubo de 22 mm de diâmetro e 1,2mm de espessura de parede que servem de encaixe para o suporte da prancheta. Esse por sua vez deve ser fabricado em um tubo 19 mm de diâmetro e 1,2 mm de espessura de parede. Todas as peças da estrutura metálica devem ser unidas por solda MIG, tratadas em conjuntos de banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó), que garanta proteção antioxidante e uma maior vida útil ao conjunto. Além disso todas as pontas dos tubos devem ser cobertas buchas plásticas. O assento e o encosto apresentam como opcional alma estofada com espuma laminada de espessura igual a 20mm e densidade 26 (figura 2). A alma estofada deve ser montada ao assento por meio de parafusos phillips Ø3.5x8mm para plástico, e ao encosto por meio de encaixes. Deve ser disponibilizada nas versões direita e esquerda.</p> | | | | | | | | | |
| 04 | <p>CONJUNTO EDUCACIONAL INFANTIL 4 LUGARES Mesa: Deve apresentar as seguintes dimensões: 620 x 820mm e tem 590mm de altura. Ser composta por tampo em plástico de engenharia, que deve se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafusos. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço . Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde devem montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede e possuir sapatas com regulagem de altura em cada pé para nivelamento da mesa. As peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. Cadeira: O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 300 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados,. Na parte frontal que fica em contato com as pernas do usuário apresenta borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura</p> | UND | 0 | 2 | 4 | 0 | 0 | 0 | 2994 | 3000 |

| | | | | | | | | | | |
|----|--|-----|---|---|---|---|---|---|------|------|
| | por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e ser unida à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada em tubos de seção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento. Todas as peças metálicas que compõem a cadeira devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi. | | | | | | | | | |
| 05 | <p>CONJUNTO INFANTIL COLORIDO COMPOSTO POR 06 MESAS, 06 CADEIRAS E 01 MESA CENTRAL</p> <p>MESA: Tamanho escolar infantil de montagem simplificada e que também permita utilização como brinquedo infantil. Deve compreender um corpo estruturante, um porta-livros e um tampo substancialmente em formato trapezoidal. O corpo deve ser inteiriço de forma poliédrica e ser moldado em processo de injeção com termoplástico denominado copolímero de polipropileno em peça única, e ser composto de um pé dianteiro largo e de seção transversal em “U”, voltado para dentro, dois pés traseiros também em “U”, voltados para frente e suavemente arqueados, travessas superiores e travessas inferiores de ligação dos pés dianteiros nos pés traseiros. O tampo deve apresentar uma forma substancialmente trapezoidal e ser moldado pelo processo de injeção com material denominado ABS, com base menor arredondada e chanfros nas extremidades das bases maiores. Deve apresentar um sulco transversal, posicionado junto à base menor do tampo, que servirá como porta – objetos. O porta-livro deve apresentar a forma de uma placa triangular e ser moldado pelo processo de injeção com material denominado Copolímero de Polipropileno, com vértice frontal arredondado, e ser encaixada em trilhos situados nas superfícies internas das travessas superiores do corpo e ser fixada por meio de pinos salientes que se projetam da placa e penetram em orifícios das travessas superiores. A cadeira infantil deve ser formada por assento, encosto e estrutura com a seguinte descrição técnica: Assento, deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e ser moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 330 mm de largura, 320 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de 4 (cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 3 mm de espessura dispensando o uso de porcas e parafusos. A altura do assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos fixadores injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Estrutura, deve ser fabricada em tubos de aço industrial 1008/1020, é ser composta por pernas e travessas em tubo de quadrado de 20 x 20 mm e espessura de parede de 1,06 mm. As peças devem ser unidas entre si pelo processo de soldagem MIG. O conjunto ainda deve receber tratamentos de banhos químicos e pintura epóxi (pó), o que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura. Nas pontas dos tubos dos pés a cadeira deve receber ponteiros plásticos</p> | UND | 0 | 0 | 0 | 2 | 0 | 2 | 1496 | 1500 |

| | | | | | | | | | | |
|----|--|-----|---|---|---|---|---|---|------|------|
| | fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos de engenharia (Copolímero de Polipropileno). A Mesa Central deve possuir a seguinte descrição técnica: Ser constituída de duas peças plásticas e um tubo central. As peças plásticas devem ser confeccionadas em polipropileno copolímero injetado com acabamento superficial liso sem brilho, com espessura mínima de 3mm. As peças, vistas superiormente, devem apresentar formato sextavado para união de 06 mesas, que formam um círculo. Possuir 07 divisórias: Seis referentes às faces externas e uma central. Na parte inferior a peça deve apresentar um ressalto de 40mm para encaixe do tubo central. Estrutura central deve ser fabricada em tubo de aço industrial com diâmetro de 38,1mm com espessura de 0,9mm. As peças plásticas devem ser encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, Altura em relação ao piso deve ser de 590 mm. Conjunto com Mesas Infantil e Cadeiras Infantil nas Cores: Amarelo, Vermelho, Azul, Laranja, Verde e Roxo. A Mesa Central em Cor Cinza, e a Estrutura da Mesa Central e das Cadeiras na Cor Branca. | | | | | | | | | |
| 06 | CARTEIRA UNIVERSITÁRIA ADULTO COM PRANCHETA FRONTAL Cadeira escolar com prancheta frontal regulável acoplada a estrutura. Composto por estrutura metálica, pés, assento, encosto, porta-livros e tampo e contra tampo da prancheta plásticos. O tampo da prancheta deve ser injetado em ABS virgem com dimensões aproximadas de 540 mm de largura por 350 mm de comprimento. Deve possuir porta lápis integrado com dimensões de aproximadas de 280x25 mm. O tampo deve ser encaixado ao contra tampo, feito em ABS reciclado, formando um bloco. Esse bloco deve ser fixado ao trilho através de um sistema de encaixe com 4 buchas e tubos deslizantes, permitindo a regulagem da distância entre a prancheta e o encosto de 340 mm até 410 mm aproximadamente (70 mm de curso). A altura da prancheta ao chão deve ser de 700 mm aproximadamente. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero (PP) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser 465mm de largura, 420mm de profundidade com 5mm de espessura de parede. Deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de 4 (quatro) parafuso 5x30 para plástico. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unido à estrutura metálica pelo encaixe de dupla cavidade na parte posterior do encosto, sendo travado por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação. O porta-livros deve ser produzido em polipropileno copolímero virgem pelo processo de injeção de termoplásticos. Ele deve ser totalmente fechado nas partes laterais e traseira e com aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso ao porta-livros deve medir aproximadamente 270mm x 85mm, e sua profundidade deve ser de 270mm. Deve acoplar-se ao assento através de abas que se prolongam da cesta e juntam-se com a estrutura onde serão fixadas por 2 parafusos. A estrutura deve ser fabricada em tubos de aço 1010/1020. Sendo a base de ligação do assento e encosto com tubos de secção oblonga 16x30 mm e espessura de parede de 1,5mm dobrados. Duas barras horizontais de sustentação do assento em tubo de secção quadrada 25x25 mm, sendo que as mesmas devem subir até o tampo formando um conjunto de sustentação do tampo, que interliga com o | UND | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 1200 | 1200 |

| | | | | | | | | | | |
|----|---|-----|---|----|---|---|---|---|------|------|
| | <p>assento. As colunas devem ser feitas de tubos oblongos medindo 29x58 mm, espessura de parede de 1,2 mm, fixadas na base de ligação do assento e encosto através de 4 (quatro) parafusos com porcas embutidas. Uma travessa em tubo de secção quadrada 20x20 mm, com espessura de parede de 1,2 mm, dotada de flanges em suas extremidades, fixada entre as colunas por 8 (oito) parafusos, sendo 4 (quatro) para cada lado, que ligam uma coluna à outra. A base da prancheta deve ser composta por 2 (dois) tubos de secção quadrada, medindo 20x20 mm e com espessura de parede de 1,2 mm, uma mão francesa na parte frontal da estrutura medindo 20x130 mm com espessura de 2,0 mm e dois guias da prancheta feitos em tubos de 28,6 mm de diâmetro e com parede de 2,25 mm por onde os tubos deslizantes de 19,05 mm de diâmetro e 1,2 mm de espessura de parede deslizam para permitir a regulagem da distância da prancheta. O suporte para mochila deve ser fabricado em aço de baixo teor de carbono, confeccionado com barra chata de 12,7x2,7 mm, formando um arco com raio de 35 mm aproximadamente. Todas as peças da estrutura devem ser unidas entre si por solda MIG, passar por um conjunto de banhos químicos e serem pintadas com tinta epóxi (pó) o que garante proteção antioxidante e maior vida útil da estrutura. A base dos pés deve ser em formato de arco, todo em polipropileno copolímero virgem, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Os pés devem ser fixados à estrutura por 2 (dois) encaixes e montados sob pressão, de maneira que resista a uma condição severa de uso. Os pés devem ter uma espessura de parede mínima de 4 mm com nervuras em todo o comprimento do pé medindo aproximadamente 460 mm, os mesmos devem envolver as 2 (duas) colunas a no mínimo 80 mm de altura, evitando assim o contato dos tubos com a umidade do chão, para evitar a oxidação e também com a função de proteção da pintura, função antiderrapante e amortecimento de impacto.</p> | | | | | | | | | |
| 07 | <p>CONJUNTO PROFESSOR COM CADEIRA GIRATÓRIA Mesa: Apresentar tampo modular em plástico injetado de engenharia que deve se fixar à estrutura por meio de 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 4 parafusos. Possuir tampa coxas de 650 x 250mm fabricado em MDP de 15mm de espessura revestido com laminado melamínico branco fixado na parte frontal da mesa por 4 parafusos soberbos. Após montada a mesa deve medir 620x820mm e tem 760mm de altura. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo deve existir um cone em aço 1010/1020 onde serão montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que deve realizar a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x0,9mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé deve existir de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. A Cadeira Giratória deve ser constituída de assento e encosto; plataforma, coluna e base com sapatas. A estrutura de sustentação do assento encosto deve ser fabricada em tubos de aço 1010 / 1020 com Ø 22.20 mm e 1.50mm de espessura de parede, fosfatada e pintada com tinta epóxi pó. O conjunto deve ser acoplado ao pistão a gás e esse acoplado à base de cinco pernas com cinco sapatas. O assento deve ser produzido em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 465 mm de largura, 420 mm de</p> | UND | 0 | 11 | 0 | 0 | 0 | 0 | 2989 | 3000 |

| | | | | | | | | | | |
|----|---|-----|-----|---|----|---|---|---|------|------|
| | profundidade 5 mm de espessura de parede com cantos arredondados. Altura do assento ao chão deve ser regulável de 410 à 520 mm. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 280mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, deve possuir furos para ventilação. O mecanismo deve ser feito em chapa de aço 1010/1020 de espessura 2.65mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. Deve apresentar alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A base penta pé deve ser fabricada em chapa 1010/1020 de espessura 1,20mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. Coluna modelo gás com curso de 110 mm e comprimento mínimo de 295 mm e máximo de 405 mm, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. | | | | | | | | | |
| 08 | CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO 10 LUGARES Estrutura: A estrutura é formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40 mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo são soldados cones de aço 1010/1020, onde são encaixados os pés da mesa. Esses cones são fabricados em tubo Ø2', com 2,25 mm de espessura de parede e recebem internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que fixa as pernas sem necessidade de parafusos. As pernas são fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø1.1/2 com 0,9 mm de espessura de parede . Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa. A sapata é fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Tampo: composto por tampos modulares em plástico injetado de alto impacto, formado por módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), e 4 parafusos por módulo. A mesa apresenta 820mm de profundidade, altura igual a 760 mm e 2480mm de comprimento.Cadeira: O conjunto deve apresentar 10 cadeiras, que deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário é provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça possui cantos arredondados e une se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura é fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural recebe | UND | 100 | 5 | 30 | 0 | 0 | 5 | 1225 | 1365 |

| | | | | | | | | | | |
|----|--|-----|-----|----|----|----|---|---|------|------|
| | banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As e extremidades das pernas da cadeira recebem sapatatas plásticas de acabamento padrão FDE | | | | | | | | | |
| 09 | <p>CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO 4 LUGARES Estrutura: A estrutura é formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40 mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo são soldados cones de aço 1010/1020, onde são encaixados os pés da mesa. Esses cones são fabricados em tubo Ø2', com 2,25 mm de espessura de parede e recebem internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que fixa as pernas sem necessidade de parafusos. As pernas são fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø1.1/2 com 0,9 mm de espessura de parede. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa. A sapata é fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Tampo: composto por tamos modulares em plástico injetado de alto impacto, formado por módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), e 4 parafusos por módulo. A mesa apresenta 820mm de profundidade, altura igual a 760 mm e 1240mm de comprimento. Cadeira: O conjunto deve apresentar 4 cadeiras, que deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário é provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça possui cantos arredondados e une se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura é fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados O conjunto estrutural recebe banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As e xtremidades das pernas da cadeira recebem sapatatas plásticas de acabamento padrão FDE.</p> | UND | 100 | 20 | 30 | 20 | 0 | 0 | 1505 | 1675 |
| 10 | <p>CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO 6 LUGARES COM LONGARINA SEM ENCOSTO. A mesa deve ter capacidade para 6 (seis) lugares. Deve ser composta por tamos modulares em plástico injetado de engenharia, formado por módulos que devem se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), e 4 parafusos por módulo. A mesa deve apresentar 820mm de profundidade, altura igual a 760mm e 1860mm de comprimento. A estrutura deve ser formada por um quadro</p> | UND | 100 | 0 | 21 | 10 | 3 | 3 | 945 | 1082 |

| | | | | | | | | | | |
|----|---|-----|-----|---|----|----|---|---|------|------|
| | <p>fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo devem ser fixados sistemas de articulação soldados com cones de aço 1010/1020, onde devem ser encaixados os pés da mesa. Esses cones devem ser fabricados em tubo Ø2", com 2,25mm de espessura de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que deve fixar as pernas sem necessidade de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø1.1/2" com 0,9mm de espessura de parede onde devem possuir o movimento de rebatimento para acondicionamento reduzido das mesas de Refeitório e quando forem utilizadas devem ser articuladas e travadas para maior estabilidade em uso. Na extremidade inferior de cada pé deve existir uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa. A sapata é fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeiras: O conjunto deve apresentar 6 cadeiras que devem ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade e com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os cantos arredondados e montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de seção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE.</p> | | | | | | | | | |
| 11 | <p>CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO 8 LUGARES Estrutura: A estrutura é formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40 mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo são soldados cones de aço 1010/1020, onde são encaixados os pés da mesa. Esses cones são fabricados em tubo Ø2", com 2,25 mm de espessura de parede e recebem internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que fixa as pernas sem necessidade de parafusos. As pernas são fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø1.1/2 com 0,9 mm de espessura de parede . Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa. A sapata é fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Tampo: composto por tampos modulares em</p> | UND | 100 | 6 | 28 | 15 | 0 | 1 | 1050 | 1200 |

| | | | | | | | | | | |
|----|---|-----|-----|---|----|---|---|---|-----|------|
| | plástico injetado de alto impacto, formado por módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), e 4 parafusos por módulo. A mesa apresenta 820mm de profundidade, altura igual a 760 mm e 2480mm de comprimento. Cadeira: O conjunto deve apresentar 8 cadeiras, que deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário é provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça possui cantos arredondados e une se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura é fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados O conjunto estrutural recebe banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As e extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE | | | | | | | | | |
| 12 | CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO 10 LUGARES CADEIRA PÉ EM ARCO A mesa deve ter capacidade para dez lugares. Deve ser composta por tampos modulares em plástico injetado de engenharia, formado por módulos que devem se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), e 4 parafusos por módulo. A mesa deve apresentar 820mm de profundidade, altura igual a 760mm e 2480mm de comprimento. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo devem ser fixados sistemas de articulação soldados com cones de aço 1010/1020, onde devem ser encaixados os pés da mesa. Esses cones devem ser fabricados em tubo \varnothing 2", com 2,25mm de espessura de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que deve fixar as pernas sem necessidade de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 \varnothing 1.1/2" com 0,9mm de espessura de parede onde devem possuir o movimento de rebatimento para acondicionamento reduzido das mesas de Refeitório e quando forem utilizadas devem ser articuladas e travadas para maior estabilidade em uso. Na extremidade inferior de cada pé deve existir uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa. A sapata é fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeiras: O conjunto deve apresentar 10 cadeiras que devem ser composta por: Pé: devem ser compostos por colunas feitas de tubos oblongos medindo 29 x 58 mm e espessura de parede de 1,5 mm, as quais são | UND | 100 | 1 | 20 | 5 | 1 | 0 | 875 | 1877 |

| | | | | | | | | | | |
|----|---|-----|---|---|---|---|---|---|------|------|
| | <p>fixadas em sua extremidade superior a estrutura através de 1 parafuso por coluna. Já na extremidade inferior das colunas são fixadas as bases dos pés em formato de arco, produzidas em polipropileno copolímero pelo processo de injeção de termoplástico. Estrutura: Deve ser fabricada em tubos de aço 1010/1020. Sendo a base de ligação do assento e encosto com tubos de secção quadrada 20x20 mm e espessura de parede de 1,2mm dobrados. Há também duas travessas horizontais de ligação que garantem a sustentação do assento, também fabricadas em tubo de secção quadrada 20x20 mm espessura de parede 1,2mm. Uma travessa em tubo de secção quadrada medindo 20x20 mm, com espessura de parede de 1,2 mm, é fixada entre os encaixes das colunas dos pés com objetivo de garantir maior estabilidade e robustez a todo conjunto. Todas as peças da estrutura metálica são unidas por solda MIG, tratadas em conjuntos de banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó), o que garante proteção antioxidante e uma maior vida útil ao conjunto. Assento: deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade, 5 mm de espessura de parede e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 4 parafusos para plástico FL de diâmetro 5 x 30 mm phillips. Deve possuir também a borda frontal arredondada para não obstruir a circulação sanguínea do usuário. Encosto: Deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 400 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura de parede de 4 mm e cantos arredondados. Deve ser unido à estrutura por meio de suas cavidades posteriores que se encaixam à estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos.</p> | | | | | | | | | |
| 13 | <p>CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL 4 LUGARES Estrutura: A estrutura é formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40 mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo são soldados cones de aço 1010/1020, onde são encaixados os pés da mesa. Esses cones são fabricados em tubo Ø2', com 2,25 mm de espessura de parede e recebem internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que fixa as pernas sem necessidade de parafusos. As pernas são fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø1.1/2 com 0,9 mm de espessura de parede . Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa. A sapata é fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Tampo: composto por tampos modulares em plástico injetado de alto impacto, formado por módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), e 4 parafusos por módulo. A mesa apresenta 820mm de profundidade, altura igual a 590 mm e 1240mm de comprimento. Cadeira: O conjunto deve apresentar 4 cadeiras, que deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 300 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na</p> | UND | 0 | 0 | 2 | 0 | 0 | 0 | 1498 | 1500 |

| | | | | | | | | | | |
|----|---|-----|---|---|---|---|---|---|------|------|
| | parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário é provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede médi a de 3,5 mm. A peça possui cantos arredondados e une se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura é fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados O conjunto estrutural recebe banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As e extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE | | | | | | | | | |
| 14 | CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL 6 LUGARES. A mesa deve ter capacidade para 6 (seis) lugares. Deve ser composta por tampos modulares em plástico injetado de engenharia , formado por módulos que devem se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), e 4 parafusos por módulo. A mesa deve apresentar 820mm de profundidade, altura igual a 590 mm e 1860mm de comprimento. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo devem ser fixados sistemas de articulação soldados com cones de aço 1010/1020, onde devem ser encaixados os pés da mesa. Esses cones devem ser fabricados em tubo \varnothing 2", com 2,25mm de espessura de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que deve fixar as pernas sem necessidade de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 \varnothing 1.1/2" com 0,9mm de espessura de parede onde devem possuir o movimento de rebatimento para acondicionamento reduzido das mesas de Refeitório e quando forem utilizadas devem ser articuladas e travadas para maior estabilidade em uso. Na extremidade inferior de cada pé deve existir uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa. A sapata é fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeiras: O conjunto deve apresentar 6 cadeiras que devem ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 300 mm de profundidade e com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os cantos arredondados e montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de altura, com | UND | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 2 | 1498 | 1500 |

| | | | | | | | | | | |
|----|---|-----|---|---|---|---|---|---|------|------|
| | espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. | | | | | | | | | |
| 15 | CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL 8 LUGARES Estrutura: A estrutura é formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40 mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo são soldados cones de aço 1010/1020, onde são encaixados os pés da mesa. Esses cones são fabricados em tubo $\varnothing 2'$, com 2,25 mm de espessura de parede e recebem internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que fixa as pernas sem necessidade de parafusos. As pernas são fabricadas em tubo de aço 1010/1020 $\varnothing 1.1/2$ com 0,9 mm de espessura de parede. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa. A sapata é fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Tampo: composto por tampos modulares em plástico injetado de alto impacto, formado por módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), e 4 parafusos por módulo. A mesa apresenta 820mm de profundidade, altura igual a 590 mm e 2480mm de comprimento. Cadeira: O conjunto deve apresentar 8 cadeiras, que deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 300 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário é provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça possui cantos arredondados e une se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura é fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural recebe banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As e xtremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. | UND | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 1500 | 1500 |
| 16 | CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL 10 LUGARES Estrutura: A estrutura é formada por um quadro | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | |
|----|--|-----|---|---|---|---|---|---|------|------|
| | <p>fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40 mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo são soldados cones de aço 1010/1020, onde são encaixados os pés da mesa. Esses cones são fabricados em tubo Ø2', com 2,25 mm de espessura de parede e recebem internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que fixa as pernas sem necessidade de parafusos. As pernas são fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø1.1/2 com 0,9 mm de espessura de parede . Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa. A sapata é fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Tampo: composto por tampos modulares em plástico injetado de alto impacto, formado por módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), e 4 parafusos por módulo. A mesa apresenta 820mm de profundidade, altura igual a 590 mm e 2480mm de comprimento. Cadeira: O conjunto deve apresentar 10 cadeiras, que deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 300 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário é provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça possui cantos arredondados e une se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura é fabricada à partir de tubos de secção redonda com ø 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados O conjunto estrutural recebe banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As e extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE</p> | UND | 0 | 0 | 1 | 0 | 0 | 0 | 1499 | 1500 |
| 17 | <p>CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL 10 LUGARES CADEIRA PÉ EM ARCO Estrutura: A estrutura é formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40 mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo são soldados cones de aço 1010/1020, onde são encaixados os pés da mesa. Esses cones são fabricados em tubo Ø2', com 2,25 mm de espessura de parede e recebem internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que fixa as pernas sem necessidade de parafusos. As pernas são fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø1.1/2 com 0,9 mm de espessura de parede . Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa. A sapata é fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Tampo: composto</p> | UND | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 600 | 600 |

| | | | | | | | | | | |
|----|--|-----|---|---|---|---|---|---|-----|-----|
| | <p>por tampos modulares em plástico injetado de alto impacto, formado por módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), e 4 parafusos por módulo. A mesa apresenta 820mm de profundidade, altura igual a 590 mm e 2480mm de comprimento. Cadeira: O conjunto deve apresentar 10 cadeiras, que deve ser composta por: Assento: Deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 330 mm de largura, 320 mm de profundidade, 5 mm de espessura de parede e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 4 (quatro) cavidades reforçadas com aletas, que devem acomodar parafusos para plástico FL de diâmetro 5x30 mm fenda Phillips. Deve possuir também a borda frontal arredondada para não obstruir a circulação sanguínea do usuário. A altura do assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem aberturas, em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura de parede de 4 mm e cantos arredondados. A estrutura deve ser fabricada em tubos de aço 1010/1020. Sendo a base de ligação do assento e encosto com tubos de secção quadrada 20x20 mm e espessura de parede de 1,2mm dobrados. Duas travessas horizontais de ligação e sustentação do assento também em tubo de secção quadrada 20x20 mm espessura de parede 1,2mm. As colunas devem ser feitas de tubos oblongos medindo 29x58 mm, espessura de parede de 1,2 mm, fixadas na base de ligação do assento e encosto através de 4 (quatro) parafusos com porcas embutidas. Uma travessa em tubo de secção quadrada medindo 20x20 mm, com espessura de parede de 1,2 mm, fixada entre as colunas por 8 (oito) parafusos, sendo 4 (quatro) para cada lado, que ligam uma coluna à outra. A base dos pés deve ser em formato de arco, todo em polipropileno copolímero virgem, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Os pés devem ser fixados à estrutura por 2 (dois) encaixes e montados sob pressão, de maneira que resista a uma condição severa de uso. Os pés devem ter espessura de parede mínima de 4 mm com nervuras em todo o comprimento do pé medindo 460 mm, os mesmos envolvem as 2 (duas) colunas a no mínimo 80 mm de altura, evitando assim o contato dos tubos com a umidade do chão, para evitar a oxidação e também com a função de proteção da pintura, função antiderrapante e amortecimento de impacto. Todas as peças da estrutura metálica são unidas por solda MIG, tratadas em conjuntos de banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó), o que garante proteção antioxidante e uma maior vida útil ao conjunto.</p> | | | | | | | | | |
| 18 | <p>CONJUNTO REFEITÓRIO JUVENIL 4 LUGARES Estrutura: A estrutura é formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40 mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo são soldados cones de aço 1010/1020, onde são encaixados os pés da mesa. Esses cones são fabricados em tubo Ø2', com 2,25 mm de espessura de parede e recebem internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que fixa as pernas sem necessidade de parafusos. As pernas são fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø1.1/2 com 0,9 mm de espessura de parede . Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa. A sapata é fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Tampo: composto por tampos modulares em plástico injetado de alto impacto, formado por módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo</p> | UND | 0 | 0 | 2 | 0 | 0 | 0 | 598 | 600 |

| | | | | | | | | | | |
|----|---|-----|---|---|---|---|---|---|-----|-----|
| | <p>4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), e 4 parafusos por módulo. A mesa apresenta 820mm de profundidade, altura igual a 640 mm e 1240mm de comprimento. Cadeira: O conjunto deve apresentar 4 cadeiras, que deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 340 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente a cadeira e 2 (cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário é provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 380 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede médi a de 3,5 mm. A peça possui cantos arredondados e une se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura é fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados O conjunto estrutural recebe banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As e extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE</p> | | | | | | | | | |
| 19 | <p>CONJUNTO REFEITÓRIO JUVENIL 6 LUGARES. A mesa deve ter capacidade para 6 (seis) lugares. Deve ser composta por tampos modulares em plástico injetado de engenharia , formado por módulos que devem se fixar à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), e 4 parafusos por módulo. A mesa deve apresentar 820mm de profundidade, altura igual a 640mm e 1860mm de comprimento. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo devem ser fixados sistemas de articulação soldados com cones de aço 1010/1020, onde devem ser encaixados os pés da mesa. Esses cones devem ser fabricados em tubo \varnothing2", com 2,25mm de espessura de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que deve fixar as pernas sem necessidade de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 \varnothing1.1/2" com 0,9mm de espessura de parede onde devem possuir o movimento de rebatimento para acondicionamento reduzido das mesas de Refeitório e quando forem utilizadas devem ser articuladas e travadas para maior estabilidade em uso. Na extremidade inferior de cada pé deve existir uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa. A sapata é fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Cadeiras: O conjunto deve apresentar 6 cadeiras que devem ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de</p> | UND | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 600 | 600 |

| | | | | | | | | | | |
|----|---|-----|---|---|---|---|---|---|-----|-----|
| | <p>largura, 340 mm de profundidade e com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os cantos arredondados e montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 380 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE.</p> | | | | | | | | | |
| 20 | <p>CONJUNTO REFEITÓRIO JUVENIL 8 LUGARES Estrutura: A estrutura é formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40 mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo são soldados cones de aço 1010/1020, onde são encaixados os pés da mesa. Esses cones são fabricados em tubo $\varnothing 2'$, com 2,25 mm de espessura de parede e recebem internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que fixa as pernas sem necessidade de parafusos. As pernas são fabricadas em tubo de aço 1010/1020 $\varnothing 1.1/2$ com 0,9 mm de espessura de parede. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa. A sapata é fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Tampo: composto por tampos modulares em plástico injetado de alto impacto, formado por módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), e 4 parafusos por módulo. A mesa apresenta 820mm de profundidade, altura igual a 640 mm e 2480mm de comprimento. Cadeira: O conjunto deve apresentar 8 cadeiras, que deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 340 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário é provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão é de 380 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões são 375 mm de largura por 200 mm</p> | UND | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 600 | 600 |

| | | | | | | | | | | |
|----|--|-----|---|---|---|---|---|---|-----|-----|
| | de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça possui cantos arredondados e une se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura é fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados O conjunto estrutural recebe banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE | | | | | | | | | |
| 21 | CONJUNTO REFEITÓRIO JUVENIL 10 LUGARES Estrutura: A estrutura é formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40 mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo são soldados cones de aço 1010/1020, onde são encaixados os pés da mesa. Esses cones são fabricados em tubo \varnothing 2", com 2,25 mm de espessura de parede e recebem internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que fixa as pernas sem necessidade de parafusos. As pernas são fabricadas em tubo de aço 1010/1020 \varnothing 1.1/2 com 0,9 mm de espessura de parede . Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa. A sapata é fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Tampo: composto por tampos modulares em plástico injetado de alto impacto, formado por módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), e 4 parafusos por módulo. A mesa apresenta 820mm de profundidade, altura igual a 640 mm e 2480mm de comprimento. Cadeira: O conjunto deve apresentar 10 cadeiras, que deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 340 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, | UND | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 600 | 600 |

| | | | | | | | | | | |
|----|--|-----|---|---|---|---|---|---|-----|-----|
| | <p>Estrutura: A estrutura é formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40 mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo são soldados cones de aço 1010/1020, onde são encaixados os pés da mesa. Esses cones são fabricados em tubo Ø2', com 2,25 mm de espessura de parede e recebem internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que fixa as pernas sem necessidade de parafusos. As pernas são fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø1.1/2 com 0,9 mm de espessura de parede . Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa. A sapata é fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Tampo: composto por tampos modulares em plástico injetado de alto impacto, formado por módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), e 4 parafusos por módulo. A mesa apresenta 820mm de profundidade, altura igual a 640 mm e 2480mm de comprimento. Cadeira: O conjunto deve apresentar 10 cadeiras, que deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiros, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 340 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, O conjunto estrutural recebe banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As e xtremidades das pernas da cadeira recebem sapatas plásticas de acabamento padrão FDE.</p> | | | | | | | | | |
| 22 | <p>CONJUNTO REFEITÓRIO JUVENIL 10 LUGARES CADEIRA PÉ EM ARCO Estrutura: A estrutura é formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40 mm com 1,2 mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo são soldados cones de aço 1010/1020, onde são encaixados os pés da mesa. Esses cones são fabricados em tubo Ø2', com 2,25 mm de espessura de parede e recebem internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que fixa as pernas sem necessidade de parafusos. As pernas são fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø1.1/2 com 0,9 mm de espessura de parede . Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa. A sapata é fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. Tampo: composto por tampos modulares em plástico injetado de alto impacto, formado por módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), e 4 parafusos por módulo. A mesa apresenta 820mm de profundidade, altura igual a 640 mm e 2480mm de comprimento. Cadeira: O conjunto deve apresentar 10 cadeiras, que deve ser composta por: Assento: deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 400 mm de largura, 380 mm de profundidade, 5 mm de espessura de parede e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 4 (quatro) cavidades reforçadas com aletas, que acomodam parafusos para plástico FL de diâmetro 5x30 mm fenda Phillips. Possuir também a borda frontal arredondada para não obstruir a circulação sanguínea do usuário. A altura do assento até o deve ser de 380 mm. Encosto: Deve ser inteiriço, sem aberturas, em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento polido, com</p> | UND | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 600 | 600 |

| | | | | | | | | | | |
|----|--|-----|---|---|---|---|---|---|------|------|
| | <p>dimensões de 400 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede de 4 mm e cantos que devem se encaixar à estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Estrutura: A estrutura deve ser fabricada em tubos de aço 1010/1020. Sendo a base de ligação do assento e encosto com tubos de secção quadrada 20x20 mm e espessura de parede de 1,2mm dobrados. Duas travessas horizontais de ligação e sustentação do assento também em tubo de secção quadrada 20x20 mm espessura de parede 1,2mm. As colunas devem ser feitas de tubos oblongos medindo 29x58 mm, espessura de parede de 1,2 mm, fixadas na base de ligação do assento e encosto através de 4 (quatro) parafusos com porcas embutidas. Uma travessa em tubo de secção quadrada medindo 20x20 mm, com espessura de parede de 1,2 mm, fixada entre as colunas por 8 (oito) parafusos, sendo 4 (quatro) para cada lado, que ligam uma coluna à outra. A base dos pés deve ser em formato de arco, todo em polipropileno copolímero virgem, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Os pés devem ser fixados à estrutura por 2 (dois) encaixes e montados sob pressão, de maneira que resista a uma condição severa de uso. Os pés devem ter uma espessura de parede mínima de 4 mm com nervuras em todo o comprimento do pé medindo 460 mm, os mesmos envolvem as 2 (duas) colunas a no mínimo 80 mm de altura, evitando assim o contato dos tubos com a umidade do chão, para evitar a oxidação e também com a função de proteção da pintura, função antiderrapante e amortecimento de impacto. Todas as peças da estrutura metálica devem ser unidas por solda MIG, tratadas em conjuntos de banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó), o que garante proteção antioxidante e uma maior vida útil ao conjunto.</p> | | | | | | | | | |
| 23 | <p>CONJUNTO ALUNO RETANGULAR ADULTO. O Conjunto deve ser formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 420 mm de profundidade e com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os cantos arredondados e montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A</p> | UND | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 7000 | 7000 |

| | | | | | | | | | | |
|----|--|-----|---|---|---|---|---|---|-------|-------|
| | <p>mesa deve ter 760 mm de altura e permite a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico de engenharia, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo devem ser de 620 mm de largura e 490 mm de profundidade e sua espessura de parede média de 4 mm contendo um porta objetos retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico de engenharia com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa deve confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,5mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,5 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de \varnothing 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros plásticos de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo devem se dar por meio de 2 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó.</p> | | | | | | | | | |
| 24 | <p>CONJUNTO ALUNO RETANGULAR INFANTIL. O Conjunto deve ser formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiros, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 375 mm de largura, 300 mm de profundidade e com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os cantos arredondados e montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A mesa deve ter 590 mm de altura e permite a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e</p> | UND | 0 | 0 | 6 | 0 | 0 | 0 | 12000 | 12000 |

| | | | | | | | | | | |
|----|--|-----|---|---|---|---|---|---|------|------|
| | <p>pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico de engenharia, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo devem ser de 620 mm de largura e 490 mm de profundidade e sua espessura de parede média de 4 mm contendo um porta objetos retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico de engenharia com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa deve confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,5mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,5 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de \varnothing 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros plásticos de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo devem se dar por meio de 2 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó.</p> | | | | | | | | | |
| 25 | <p>CONJUNTO ALUNO RETANGULAR JUVENIL O Conjunto deve ser formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiros, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 400 mm de largura, 340 mm de profundidade e com espessura de parede média de 4 mm. A peça deve possuir os cantos arredondados e montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que ficará em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 380 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 375 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e é travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Mesa: A mesa deve ter 640 mm de altura e permite a sua montagem completa por encaixes de seus componentes e pode ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo</p> | UND | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 8000 | 8000 |

| | | | | | | | | | |
|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| <p>injetado em termoplástico de engenharia, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo devem ser de 620 mm de largura e 490 mm de profundidade e sua espessura de parede média de 4 mm contendo um porta objetos retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico de engenharia com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais. Estrutura metálica da mesa deve confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,5mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,5 mm que são soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de \varnothing 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo devem se dar por meio de 2 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial.</p> | | | | | | | | | |
|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|

5 DO CRITÉRIO DE JULGAMENTO

- 5.1 O critério de julgamento será o de menor preço, representado pelo **MENOR PREÇO POR LOTE**, de acordo com o agrupamento de itens similares, desde que observadas às especificações e demais condições estabelecidas no Edital e seus anexos.

6 CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO E CRITÉRIOS DE ACEITABILIDADE DO OBJETO

- 6.1 A fornecedora deverá entregar os itens nas especificações exigidas e responsabilizar-se por todos os ônus, encargos, perdas e danos quando for constatado que tenham sido ocasionados em decorrência do fornecimento do objeto.
- 6.2 Ficarão a cargo da detentora do registro de preços os custos de frete, impostos, taxas e etc., que venham a incidir sobre a aquisição dos itens.
- 6.3 O transporte, a entrega e a montagem dos itens, quando aplicável, são de responsabilidade da detentora dos preços.
- 6.4 O item entregue deverá ser novo, lacrado na embalagem do fabricante, e somente poderão ser abertos no local de entrega.
- 6.5 Quando aplicável, os produtos deverão apresentar conformidade com as normas regulatórias vigentes (ABNT etc.), ou certificação do INMETRO, com as devidas comprovações e selo no corpo do produto. A compatibilidade com tais condições será avaliada no momento do recebimento dos itens, que serão recusados caso não atendam às exigências.
- 6.5.1 Para tais comprovações, poderão ser solicitados os laudos para averiguar a conformidade dos produtos ofertados.
- 6.6 O acompanhamento e a fiscalização dos produtos serão realizados pelo responsável designado pelo Órgão Participante, para análise da qualidade e verificação de sua conformidade em relação às especificações exigidas no Termo de Referência.
- 6.7 Fica assegurado ao Órgão Participante o direito de rejeitar os produtos entregues em desacordo com as especificações e condições deste Termo de Referência, do Edital e da Ata de registro de Preços, ficando a empresa detentora obrigada a substituir o produto em desacordo, no prazo de até 10 (dez) dias.
- 6.8 O ônus de correção de defeitos apresentados ou substituição dos mesmos deverão ser suportados exclusivamente pela detentora dos preços.
- 6.9 O prazo de garantia contratual dos bens, complementar à garantia legal, será de, no mínimo, 60 (sessenta) meses, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data do recebimento definitivo do objeto.

- 6.9.1 Caso o prazo da garantia oferecida pelo fabricante seja inferior ao estabelecido nesta cláusula, o fornecedor deverá complementar a garantia do bem ofertado pelo período restante.
- 6.10 Caso necessite realizar a montagem do mobiliário, a detentora dos preços registrados, deverá agendar no ato da entrega, dia e horário para a realização deste serviço, sendo que o prazo de montagem está incluso no prazo total de entrega do produto, qual seja: 30 (trinta) dias corridos.
- 6.11 As dimensões do(s) objeto(s), por exemplo, diâmetro, espessura, altura, largura, profundidade, listadas nas Especificações, admitem pequenas variações, desde que sejam preservados os atributos de estabilidade, resistência, durabilidade, ergonomia, estética, dentre outros, bem como a proporcionalidade dos elementos que compõem o produto final.

7 DO PRAZO E LOCAL DE ENTREGA

- 7.1 Os produtos deverão ser entregues em até 30 (trinta) dias corridos após emissão da Autorização de Fornecimento nas unidades abaixo e indicadas pelo órgão participante:
- 7.1.1 Hospital 272 joias ICISMEP - Rua Maurício Guimarães, nº 420, Bairro Madre Liliane, Igarapé/MG. Horário de entrega: De segunda à sexta 08h às 16h.
- 7.1.1.1 Outras localidades indicadas pelo ICISMEP, em um raio de até 150 km da sede da Instituição, situada na Rua Orquídeas, nº 489, Bairro Madre Liliane, Igarapé/MG.
- 7.1.2 Município de Barão de Cocais - Av. Getúlio Vargas, 10 - Centro, Barão de Cocais/MG.
- 7.1.3 Município de Brumadinho - Av. Nossa Senhora do Belo Ramo, Jota, Brumadinho/MG.
- 7.1.4 Município de Contagem - Av. General David Sarnoff, 3113, Cidade Industrial, Contagem/MG.
- 7.1.5 Município de Esmeraldas - Rua Antônio Inácio Martins Ferreira, 95, Belvedere, Esmeraldas/MG.
- 7.1.6 Município de Mateus Leme - Avenida José Surdo 2.250, Vila Suzana, Mateus Leme/MG.
- 7.1.7 Município de Ouro Preto - Prédio da Fundação Aleijadinho - Rua Hugo Soderi s/nº, Saramenha, Ouro Preto/MG.

8 DA DISPONIBILIDADE ORÇAMENTÁRIA E FINANCEIRA PARA A DESPESA

- 8.1 As despesas decorrentes da contratação, referentes ao órgão gerenciador, correrão por conta da dotação orçamentária nº 4.4.90.52.00.1.01.00.04.122.0002.2.0001.

9 MODELO DE GESTÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

- 9.1 A contratação do item, com fornecimento parcelado, será efetuada conforme a necessidade de cada órgão participante.
- 9.2 A contratação com os fornecedores registrados será formalizada pelo órgão participante por intermédio de emissão de nota de empenho de despesa e autorização de fornecimento de compra.
- 9.3 O fornecedor deverá entregar os itens constantes da autorização no local indicado pelo órgão participante, com a respectiva Nota Fiscal Eletrônica e enviar o arquivo XML para o e-mail indicado nas Autorizações de Fornecimento. Todas as despesas relacionadas com as entregas em cada órgão ou entidade participante ocorrerão por conta do fornecedor.
- 9.4 Ficará sob total responsabilidade dos fornecedores realizar o transporte adequado e manter em perfeitas condições de armazenamento todos os materiais a serem entregues, garantindo a sua total eficiência e qualidade.
- 9.5 Todos os custos relacionados à execução da garantia ou troca de produtos correrão por conta exclusiva do fornecedor, incluídos os custos de transporte, troca de peças/equipamentos, horas técnicas, deslocamento de pessoal.
- 9.6 Compete ao órgão gerenciador aplicar, garantida a ampla defesa e o contraditório, as penalidades decorrentes do descumprimento do pactuado na ata de registro de preços ou do descumprimento das obrigações contratuais, em relação às suas próprias contratações.
- 9.7 Compete ao órgão participante os atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a aplicação, observada a ampla defesa e o contraditório, de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento de cláusulas contratuais, em relação às suas próprias contratações, informando as ocorrências ao órgão gerenciador.
- 9.8 O órgão participante deverá designar fiscal da ata de registro de preços para acompanhamento e fiscalização da execução dos contratos celebrados entre este órgão participante e as empresas (fornecedores) contratadas na licitação.

10 DA FORMA DE PAGAMENTO

- 10.1 O Contratante pagará ao FORNECEDOR o valor correspondente ao quantitativo de produtos efetivamente entregues, nas condições estipuladas no Edital, seus anexos e neste Termo de Referência, de acordo com os preços que serão registrados, condicionado à atestação expedida pela Administração e Gestão do ICISMEP.
- 10.2 O pagamento decorrente da concretização do objeto será efetuado pelo Contratante, após a comprovação da entrega do objeto nas condições exigidas, mediante atestação do responsável e apresentação dos documentos fiscais atualizados, no prazo de até 30 (trinta) dias.

- 10.3 A nota fiscal/fatura deverá ser emitida pela empresa detentora dos preços registrados em inteira conformidade com as exigências legais contratuais, especialmente as de natureza fiscal.
- 10.3.1 Deverá constar na nota fiscal: N° do PL, n° do Pregão, n° da Ata de Registro de Preço e n° da Autorização de Fornecimento.
- 10.4 Identificada pelo Contratante qualquer divergência na nota fiscal/fatura, deverá devolvê-la à empresa detentora dos preços registrados para que sejam feitas as correções necessárias, sendo que o prazo estipulado acima será contado somente a partir da reapresentação do documento desde que devidamente sanado o vício.
- 10.5 Os pagamentos devidos pela Instituição serão efetuados por meio de depósito ou transferência eletrônica em conta bancária a ser informada pelo FORNECEDOR, preferencialmente do Banco do Brasil, ou, eventualmente, por outra forma que vier a ser convencionada entre as partes, vedando-se o pagamento através de boleto bancário.
- 10.6 O pagamento não será efetuado, enquanto pendente de liquidação qualquer obrigação financeira decorrente de penalidade ou inadimplência, sem que isso gere direito à alteração de preços, correção monetária ou compensação financeira.
- 10.7 Uma vez paga a importância discriminada na nota fiscal/fatura, a empresa detentora dos preços registrados dará o Contratante plena, geral e irrevogável, quitação dos valores nela discriminados, para nada mais vir a reclamar ou exigir a qualquer título, tempo ou forma.

11 DAS CONDIÇÕES GERAIS

- 11.1 O Consórcio ICISMEP e os órgãos participantes reservam para si o direito de não aceitar ou receber qualquer produto em desacordo com o previsto no Termo de Referência, ou em desconformidade com as normas legais ou técnicas pertinentes ao objeto.¹

¹ Termo de referência confeccionado pela área requisitante, conforme fls. 01/53 do processo nº 136/2023.

ANEXO II - MODELO DE PROPOSTA COMERCIAL

**PROCESSO LICITATÓRIO Nº 136/2023
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 98/2023**

Objeto: Registro de preços para futura e eventual aquisição de mobiliário em geral, incluindo montagem e instalação, de acordo com as especificações constantes no Termo de Referência, Anexo I, deste edital.

| |
|---|
| Razão Social do Licitante: |
| CNPJ: |
| Endereço: |
| E-mail: |
| Telefone: |
| Representante Legal (nome, RG, CPF e qualificação): |
| Responsável pela assinatura do contrato (nome, RG, CPF e qualificação): |

| LOTE | DESCRIPTIVO | VALOR UNITÁRIO | VALOR TOTAL |
|------|-------------|----------------|-------------|
| | | | |

Valor total da proposta: R\$ (por extenso)

Validade da proposta: 90 (noventa) dias.

Local e data

(Assinatura do representante legal)

Proposta a ser emitida em papel timbrado, de forma que identifique a proponente e contenha todos os dados citados.

ANEXO III - MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

PROCESSO LICITATÓRIO Nº 136/2023 PREGÃO ELETRÔNICO Nº 98/2023

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº ____/2023

O **CONSÓRCIO PÚBLICO INSTITUIÇÃO DE COOPERAÇÃO INTERMUNICIPAL DO MÉDIO PARAOPEBA - ICISMEP, CNPJ Nº 05.802.877/0001-10**, órgão gerenciador, com sede na Rua Orquídeas, nº 489, Bairro Flor de Minas, no Município de São Joaquim de Bicas, Estado de Minas Gerais, CEP 32.920-000, a seguir denominada ICISMEP, neste ato representado por seu Diretor Institucional Sr. Eustáquio da Abadia Amaral e _____, com sede na Rua _____, n.º _____, Bairro _____, no Município de _____ - _____, CEP: _____, Fone (--) _____, e-mail _____, inscrita no CNPJ sob o n.º _____, Inscrição Estadual n.º _____, neste ato representado por seu sócio/procurador Sr. _____, inscrito no CPF sob o n.º _____ e portador da Carteira de Identidade n.º _____, expedida pela _____, nos termos do artigo 15 da Lei Federal nº 8.666/1993, observadas, ainda, as disposições do Edital do **PROCESSO LICITATÓRIO Nº 136/2023**, na modalidade **PREGÃO ELETRÔNICO Nº 98/2023**, do tipo menor preço, para registro de preços, regido pela Lei Federal nº 10.520/2002, Lei Federal nº 8.666/1993, e demais disposições legais aplicáveis, de acordo com o resultado da classificação das propostas apresentadas no Pregão, resolve registrar os preços das empresas acima citadas, de acordo com o item disputado e a classificação por elas alcançada, observadas as condições do Edital que integram este instrumento de registro, mediante as condições a seguir situadas:

1 DO OBJETO

- 1.1. A presente Ata tem como objeto o Registro de preços para futura e eventual aquisição de mobiliário em geral, incluindo montagem e instalação.

2 DA VALIDADE DA ATA

- 2.1 Esta Ata de Registro de Preços tem validade de 12 (doze) meses, contados a partir da data de sua publicação, vedada sua prorrogação.

3 DO GERENCIAMENTO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

- 3.1 O gerenciamento desta Ata caberá à Diretoria de Administração e Gestão (*Intendência*) do Consórcio Público ICISMEP.

4 DAS QUANTIDADES ESTIMADAS PARA CONTRATAÇÃO E DA PREVISÃO ORÇAMENTÁRIA

- 4.1 Estima-se que as aquisições decorrentes deste registro de preços poderão atingir as quantidades apresentadas no quadro do item 4, durante a validade da Ata.
- 4.2 As despesas decorrentes da contratação, referentes ao órgão gerenciador, correrão por conta da dotação orçamentária nº 4.4.90.52.00.1.01.00.04.122.0002.2.0001.

5 DOS PREÇOS REGISTRADOS

- 5.1 Os preços das primeiras empresas colocadas registrados na presente Ata encontram-se indicados no quadro abaixo:

| LOTE | DESCRIPTIVO | VALOR UNITÁRIO | VALOR TOTAL |
|------|-------------|----------------|-------------|
| | | | |

- 5.2 Valor total da proposta: R\$ (por extenso)

6 CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO E CRITÉRIOS DE ACEITABILIDADE DO OBJETO

- 6.1 A fornecedora deverá entregar os itens nas especificações exigidas e responsabilizar-se por todos os ônus, encargos, perdas e danos quando for constatado que tenham sido ocasionados em decorrência do fornecimento do objeto.
- 6.2 Ficarão a cargo da detentora do registro de preços os custos de frete, impostos, taxas e etc., que venham a incidir sobre a aquisição dos itens.
- 6.3 O transporte, a entrega e a montagem dos itens, quando aplicável, são de responsabilidade da detentora dos preços.
- 6.4 O item entregue deverá ser novo, lacrado na embalagem do fabricante, e somente poderão ser abertos no local de entrega.
- 6.5 Quando aplicável, os produtos deverão apresentar conformidade com as normas regulatórias vigentes (ABNT etc.), ou certificação do INMETRO, com as devidas comprovações e selo no corpo do produto. A compatibilidade com tais condições será avaliada no momento do recebimento dos itens, que serão recusados caso não atendam às exigências.
- 6.5.1 Para tais comprovações, poderão ser solicitados os laudos para averiguar a conformidade dos produtos ofertados.
- 6.6 O acompanhamento e a fiscalização dos produtos serão realizados pelo responsável designado pelo Órgão Participante, para análise da qualidade e verificação de sua conformidade em relação às especificações exigidas no Termo de Referência.
- 6.7 Fica assegurado ao Órgão Participante o direito de rejeitar os produtos entregues em desacordo com as especificações e condições deste Termo de Referência, do Edital e da Ata de registro de Preços, ficando a empresa detentora obrigada a substituir o produto em desacordo, no prazo de até 10 (dez) dias.

- 6.8 O ônus de correção de defeitos apresentados ou substituição dos mesmos deverão ser suportados exclusivamente pela detentora dos preços.
- 6.9 O prazo de garantia contratual dos bens, complementar à garantia legal, será de, no mínimo, 60 (sessenta) meses, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data do recebimento definitivo do objeto.
- 6.9.1 Caso o prazo da garantia oferecida pelo fabricante seja inferior ao estabelecido nesta cláusula, o fornecedor deverá complementar a garantia do bem ofertado pelo período restante.
- 6.10 Caso necessite realizar a montagem do mobiliário, a detentora dos preços registrados, deverá agendar no ato da entrega, dia e horário para a realização deste serviço, sendo que o prazo de montagem está incluso no prazo total de entrega do produto, qual seja: 30 (trinta) dias corridos.
- 6.11 As dimensões do(s) objeto(s), por exemplo, diâmetro, espessura, altura, largura, profundidade, listadas nas Especificações, admitem pequenas variações, desde que sejam preservados os atributos de estabilidade, resistência, durabilidade, ergonomia, estética, dentre outros, bem como a proporcionalidade dos elementos que compõem o produto final

7 DO PRAZO E LOCAL DE ENTREGA

- 7.1 Os produtos deverão ser entregues em até 30 (trinta) dias corridos após emissão da Autorização de Fornecimento nas unidades abaixo e indicadas pelo órgão participante:
- 7.1.1 Hospital 272 joias ICISMEP - Rua Maurício Guimarães, nº 420, Bairro Madre Liliane, Igarapé/MG. Horário de entrega: De segunda à sexta 08h às 16h.
- 7.1.1.1 Outras localidades indicadas pelo ICISMEP, em um raio de até 150 km da sede da Instituição, situada na Rua Orquídeas, nº 489, Bairro Madre Liliane, Igarapé/MG.
- 7.1.2 Município de Barão de Cocais - Av. Getúlio Vargas, 10 - Centro, Barão de Cocais/MG.
- 7.1.3 Município de Brumadinho - Av. Nossa Senhora do Belo Ramo, Jota, Brumadinho/MG.
- 7.1.4 Município de Contagem - Av. General David Sarnoff, 3113, Cidade Industrial, Contagem/MG.
- 7.1.5 Município de Esmeraldas - Rua Antônio Inácio Martins Ferreira, 95, Belvedere, Esmeraldas/MG.
- 7.1.6 Município de Mateus Leme - Avenida José Surdo 2.250, Vila Suzana, Mateus Leme/MG.

7.1.7 Município de Ouro Preto - Prédio da Fundação Aleijadinho - Rua Hugo Soderi s/nº, Saramenha, Ouro Preto/MG.

8 DAS CONTRATAÇÕES DECORRENTES DESTA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

- 8.1 A critério do Consórcio ICISMEP, a Diretoria de Administração e Gestão (Intendência) poderá convocar os proponentes classificados para, no prazo de 03 (três) dias úteis, contados da data do recebimento da convocação, assinar a Ata de Registro de Preço.
- 8.2 A Ata de Registro de Preços não obriga o Consórcio ICISMEP a firmar a contratação, podendo realizar licitação específica para aquisição de um ou mais itens, obedecida a legislação pertinente, hipótese em que, em igualdade de condições, o beneficiário do registro de preços terá preferência.
- 8.3 O Consórcio ICISMEP avaliará o mercado constantemente, promovendo as negociações necessárias ao ajustamento do preço.
- 8.4 Se o preço inicialmente registrado tornar-se superior ao praticado no mercado, o Consórcio ICISMEP negociará com o FORNECEDOR sua redução, sob pena de cancelamento do seu registro.
- 8.5 O fornecedor, antes de receber a Autorização de Fornecimento, poderá requerer ao Consórcio ICISMEP, por escrito, o cancelamento do registro, se o preço de mercado tornar-se superior ao registrado ou por outro motivo superveniente, devendo apresentar documentação comprobatória do fato alegado, ressalvada a possibilidade de equilíbrio econômico-financeiro, nos termos da alínea “d” do inciso II do artigo 65 da Lei Federal nº 8.666/1993.
- 8.6 Nessa hipótese, ocorrendo o cancelamento, o fornecedor ficará exonerado da aplicação de penalidade.
- 8.7 Cancelado o registro, o Consórcio ICISMEP poderá convocar os demais fornecedores, na ordem de classificação, possibilitando igual oportunidade de negociação.
- 8.8 Não havendo êxito nas negociações e não existindo mais preços registrados, o Consórcio ICISMEP procederá à revogação da Ata de Registro de Preços, relativamente ao item que restar frustrado.

9 DAS CONDIÇÕES GERAIS DE CONTRATAÇÃO

- 9.1 A contratação não estabelece qualquer vínculo de natureza empregatícia ou de responsabilidade entre o Consórcio ICISMEP e os agentes, prepostos, empregados ou demais pessoas do FORNECEDOR designadas para a execução do objeto, sendo o FORNECEDOR o único responsável por todas as obrigações e encargos decorrentes das relações de trabalho entre ela e seus profissionais ou contratados, previstos na legislação pátria vigente, seja trabalhista, previdenciária, social, de caráter securitário ou qualquer outra.

- 9.2 O FORNECEDOR guardará e fará com que seu pessoal guarde sigilo sobre dados, informações e documentos fornecidos pelo Consórcio ICISMEP ou obtidos em razão da execução do objeto contratado, sendo vedada toda e qualquer reprodução dos mesmos.
- 9.3 O Consórcio ICISMEP reserva para si o direito de não aceitar ou receber qualquer produto em desacordo com o previsto no Termo de Referência ou em desconformidade com as normas legais ou técnicas pertinentes ao objeto.
- 9.4 O FORNECEDOR não poderá subcontratar, total ou parcialmente a atividade que constitua objeto da presente ata, sem a concordância do Consórcio ICISMEP, manifestada após o reconhecimento da ocorrência de motivo justificado e formalizado por termo aditivo, por meio do qual se mantenha a integral responsabilidade do mesmo FORNECEDOR pela entrega dos produtos correspondentes.
- 9.5 Nenhum acréscimo de quantitativo poderá ser efetuado, inclusive o acréscimo de que trata o §1º do art. 65 da Lei nº 8.666/1993, nos termos do §1º do art. 12 do Decreto 7.892/2013.

10 FISCALIZAÇÃO E DO ACOMPANHAMENTO NO ÂMBITO DO CONSÓRCIO

- 10.1 A gestão e a fiscalização do objeto contratado, assim como o recebimento e a conferência dos produtos e/ou serviços entregues, serão realizadas pela Diretoria de Administração e Gestão (Intendência) do Consórcio ICISMEP no âmbito do Consórcio.
- 10.2 Após a publicação do extrato da Ata, a Diretoria de Administração e Gestão (Intendência) deverá designar um(a) funcionário(a) responsável pela gestão da presente Ata.
- 10.3 O extrato de designação deverá ser publicado no órgão oficial do Consórcio ICISMEP, em até 5 (cinco) dias após a publicação do extrato da Ata.
- 10.4 O recebimento, o controle e a conferência física dos produtos serão feitos pela Diretoria de Administração e Gestão (Intendência) do Consórcio ICISMEP, a qual atestará, por servidor devidamente identificado, no documento fiscal correspondente, a entrega dos produtos nas condições exigidas, inclusive quanto ao quantitativo contratado, constituindo tal confirmação requisito suplementar para a liberação dos pagamentos ao FORNECEDOR.
- 10.5 A Diretoria de Administração e Gestão (Intendência) do Consórcio ICISMEP comunicará ao FORNECEDOR qualquer irregularidade encontrada na execução do objeto, fixando-lhe prazo para corrigi-la.
- 10.6 A Diretoria de Administração e Gestão (Intendência) do Consórcio ICISMEP expedirá atestado de inspeção do fornecimento dos produtos, que servirá como instrumento de avaliação do cumprimento das obrigações contratuais e constituirá documento indispensável para a liberação dos pagamentos.

- 10.7 O FORNECEDOR é obrigado a assegurar e facilitar o acompanhamento e a fiscalização da contratação pelo Consórcio ICISMEP, bem como permitir o acesso a informações consideradas necessárias pela Diretoria de Administração e Gestão (Secretaria Executiva).
- 10.8 O Consórcio ICISMEP não se responsabilizará por contatos realizados com setores ou pessoas não autorizadas, salvo nas hipóteses previstas, expressamente, nesta Ata de Registro de Preços.
- 10.9 O acompanhamento e a fiscalização de que trata esta cláusula não excluem nem reduzem a responsabilidade do FORNECEDOR pelo correto cumprimento das obrigações decorrentes da contratação.
- 10.10 O FORNECEDOR deverá providenciar a imediata correção de deficiências, falhas ou irregularidades constatadas pelo Consórcio ICISMEP referentes às condições firmadas na presente Ata.
- 10.11 A Diretoria de Administração e Gestão (Intendência) do Consórcio ICISMEP deverá realizar a verificação qualitativa do objeto executado, consoante às condições contratadas.
- 10.12 Na hipótese de se atingir o limite inicialmente estimado na Ata de Registro de Preços para a contratação, o Consórcio ICISMEP, não poderá efetuar nenhum acréscimo, inclusive o acréscimo de que trata o §1º do art. 65 da Lei nº 8.666/1993, nos termos do §1º do art. 12 do Decreto 7.892/2013.

11 DA RESPONSABILIDADE POR DANOS

- 11.1 O FORNECEDOR responderá por todo e qualquer dano provocado ao Consórcio ICISMEP, seus servidores ou terceiros, decorrentes de atos ou omissões de sua responsabilidade, a qual não poderá ser excluída ou atenuada em função da fiscalização ou do acompanhamento exercido pelo Consórcio ICISMEP, obrigando-se, a todo e qualquer tempo, a ressarcir-los integralmente, sem prejuízo das multas e demais penalidades previstas na licitação.
- 11.2 Para os efeitos desta cláusula, dano significa todo e qualquer ônus, despesa, custo, obrigação ou prejuízo que venha a ser suportado pelo Consórcio ICISMEP, decorrentes do não cumprimento, ou do cumprimento deficiente, pelo FORNECEDOR, de obrigações a ela atribuídas contratualmente ou por força de disposição legal, incluindo, mas não se limitando, a pagamentos ou ressarcimentos efetuados pelo Consórcio ICISMEP a terceiros, multas, penalidades, emolumentos, taxas, tributos, despesas processuais, honorários advocatícios e outros.
- 11.3 Se qualquer reclamação relacionada ao ressarcimento de danos ou ao cumprimento de obrigações definidas como de responsabilidade do FORNECEDOR for apresentada ou chegar ao conhecimento do Consórcio ICISMEP, este comunicará ao FORNECEDOR por escrito para que tome as providências necessárias à sua solução, diretamente, quando possível, o qual ficará obrigado a entregar ao Consórcio ICISMEP a devida comprovação do acordo, acerto, pagamento ou medida

administrativa ou judicial que entender de direito, conforme o caso, no prazo que lhe for assinado. As providências administrativas ou judiciais tomadas pelo FORNECEDOR não a eximem das responsabilidades assumidas perante ao Consórcio ICISMEP, nos termos desta cláusula.

11.4 Fica desde já entendido que quaisquer prejuízos sofridos ou despesas que venham a ser exigidas do Consórcio ICISMEP, nos termos desta cláusula, deverão ser pagas pelo FORNECEDOR, independentemente do tempo em que ocorrerem, ou serão objeto de ressarcimento do Consórcio ICISMEP, mediante a adoção das seguintes providências:

a) dedução de créditos do FORNECEDOR; ou

b) medida judicial apropriada, a critério do Consórcio ICISMEP.

12 DO FATURAMENTO

12.1 Os empenhos, autorizações de fornecimentos e notas fiscais deverão ser emitidos em nome da CONTRATADA, no CNPJ dos documentos apresentados na licitação, que consta no preâmbulo desta Ata de Registro de Preços.

12.1.1 Caso a CONTRATADA tenha apresentado na licitação os documentos da Matriz e da Filial, para efeitos de faturamento será considerado o CNPJ da Filial.

13 DO PREÇO E DA FORMA DE PAGAMENTO

13.1 O Contratante pagará ao fornecedor o valor correspondente ao quantitativo de produtos efetivamente entregues, nas condições estipuladas no Edital, seus anexos e no Termo de Referência, de acordo com os preços que serão registrados, condicionado à atestação expedida pelo Contratante.

13.2 O pagamento decorrente da concretização do objeto será efetuado pelo Contratante após a comprovação da entrega do objeto nas condições exigidas, mediante atestação do responsável e apresentação dos documentos fiscais atualizados, no prazo de até 30 (trinta) dias.

13.3 A nota fiscal/fatura deverá ser emitida pela empresa detentora dos preços registrados em inteira conformidade com as exigências legais contratuais, especialmente as de natureza fiscal.

13.3.1 Deverá constar na nota fiscal: N° do PL, n° do Pregão, n° da Ata de Registro de Preço e n° da Autorização de Fornecimento.

13.4 Identificada pelo Contratante qualquer divergência na nota fiscal/fatura, deverá devolvê-la à empresa detentora dos preços registrados para que sejam feitas as correções necessárias, sendo que o prazo estipulado acima será contado somente a partir da reapresentação do documento desde que devidamente sanado o vício.

- 13.5 Os pagamentos devidos pela Instituição serão efetuados por meio de depósito ou transferência eletrônica em conta bancária a ser informada pelo fornecedor, preferencialmente do Banco do Brasil, ou, eventualmente, por outra forma que vier a ser convencionada entre as partes, vedando-se o pagamento através de boleto bancário.
- 13.6 O pagamento não será efetuado, enquanto pendente de liquidação qualquer obrigação financeira decorrente de penalidade ou inadimplência, sem que isso gere direito à alteração de preços, correção monetária ou compensação financeira.
- 13.7 Uma vez paga a importância discriminada na nota fiscal/fatura, a empresa detentora dos preços registrados dará ao Contratante plena, geral e irretratável, quitação dos valores nela discriminados, para nada mais vir a reclamar ou exigir a qualquer título, tempo ou forma.

14 DO CANCELAMENTO DO REGISTRO DE PREÇOS

14.1 O preço registrado será cancelado nos seguintes casos:

14.1.1 Pelo Consórcio Público ICISMEP:

- a) o fornecedor não cumprir as exigências do Edital;
- b) o fornecedor não formalizar a contratação decorrente do registro de preços ou não retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido, salvo se aceita sua justificativa;
- c) o fornecedor der causa à rescisão administrativa do contrato decorrente do registro de preços;
- d) em quaisquer hipóteses de inexecução total ou parcial do objeto do contrato, decorrente do registro de preços;
- e) o fornecedor não aceitar reduzir os preços registrados na hipótese em que esses se tornarem superiores aos praticados pelo mercado;
- f) por razões de interesse público;
- g) se todos os preços forem cancelados, hipótese em que se revogará a presente Ata de Registro de Preços.

14.1.2 Pelo FORNECEDOR:

- a) mediante solicitação por escrito, antes de ser convocado por meio da Autorização de Fornecimento, comprovando estar impossibilitado de cumprir as exigências desta Ata;
- b) mediante solicitação por escrito, na ocorrência de fato superveniente, decorrente de caso fortuito ou força maior.

- 14.2 O cancelamento de preço registrado pelo Consórcio ICISMEP será precedido do contraditório e da ampla defesa.
- 14.3 A comunicação do cancelamento de preço registrado será formalizada pelo Consórcio ICISMEP e publicada no Órgão Oficial, por meio do endereço eletrônico <https://icismep.mg.gov.br/diario-oficial/> e em seu sítio oficial na internet, juntando-se comprovante nos autos do presente registro de preços.

15 DAS MULTAS E PENALIDADES

- 15.1 Com fundamento no artigo 7 da Lei nº 10.520/2002 e art. 49 do Decreto nº 10.024/2019, ficará impedida de licitar e contratar com o Consórcio e será descredenciada do cadastro de fornecedores do Consórcio ICISMEP, se existente, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, garantida a ampla defesa, sem prejuízo da rescisão unilateral da Ata e da aplicação de multa de até 20% (vinte por cento) sobre o valor adjudicado, ou, na ausência deste, sobre o valor da proposta originária e demais cominações legais, o licitante que, convocado dentro do prazo de validade de sua proposta:
- 15.1.1 Não assinar a ata de registro de preços, quando cabível;
 - 15.1.2 Não entregar a documentação exigida no Edital;
 - 15.1.3 Apresentar documentação falsa;
 - 15.1.4 Retardar a execução do objeto;
 - 15.1.5 Não mantiver a proposta;
 - 15.1.6 Falhar na execução da ata;
 - 15.1.7 Fraudar a execução da ata;
 - 15.1.8 Comportar-se de modo inidôneo;
 - 15.1.9 Declarar informações falsas;
 - 15.1.10 Cometer fraude fiscal.
- 15.2 Para os fins da subcondição 15.1.8, reputar-se-ão inidôneos atos como os descritos nos arts. 337-F, 337-H, 337-I, 337-J, 337-K, e 337-M do Código Penal (Decreto-Lei nº 2.848/1940).
- 15.3 Para condutas descritas nos itens 15.1.1, 15.1.2, 15.1.3, 15.1.5, 15.1.7, 15.1.8, 15.1.9 e 15.1.10 será aplicada multa de no máximo 20% (vinte por cento) sobre o valor adjudicado, ou, na ausência deste, sobre o valor da proposta originária.
- 15.4 Para os fins dos itens 15.1.4 e 15.1.6, além de outras sanções previstas na Ata, podem ser aplicadas ao FORNECEDOR, garantida prévia defesa, multas na forma que se segue:

- 15.4.1 Multa de 0,3% (zero vírgula três por cento) por dia de atraso na execução do objeto, ou por dia de atraso no cumprimento de obrigação contratual ou legal, até o 30º (trigésimo) dia, em relação a parcela inadimplida, calculados sobre o valor da Ordem de Serviço, por ocorrência;
- 15.4.2 Multa de 10% (dez por cento) sobre o valor da prestação do serviço ou fornecimento não realizado, no caso de atraso superior a 30 (trinta) dias na entrega dos produtos constantes do instrumento deste Edital;
- 15.4.3 Multa de 10% (dez por cento) sobre o valor do objeto/serviço com vícios ou defeitos ocultos que o torne impróprio ao uso a que é destinado, ou diminuam-lhe o valor ou, ainda, fora das especificações contratadas, no caso de atraso na substituição do produto ou refazimento do serviço após o prazo estipulado no Edital.
- 15.4.4 Multa de até 20% (vinte por cento) sobre o valor da(s) parcela(s) da(s) Nota(s) de Empenho inadimplidas expedidas ao fornecedor, na hipótese de o contratado, de modo injustificado, desistir da ata de registro de preços/contrato ou der causa à sua rescisão, bem como nos demais casos de descumprimento contratual, quando o Consórcio, em face da menor gravidade do fato e mediante motivação da autoridade competente poderá reduzir o percentual da multa a ser aplicada.
- 15.5 As sanções previstas, em face da gravidade da infração, poderão ser aplicadas cumulativamente, após regular processo administrativo, em que se garantirá a observância dos princípios do contraditório e da ampla defesa.
- 15.6 O valor das multas aplicadas, após regular processo administrativo, será descontado dos pagamentos devidos pelo Consórcio ICISMEP.
- 15.7 Se os valores não forem suficientes, para cobrir o valor da multa, a diferença será descontada da garantia contratual.
- 15.7.1 Na hipótese de inexistir garantia contratual ou os valores devidos da garantia forem insuficientes, fica o FORNECEDOR obrigado a recolher a importância devida no prazo de 10 (dez) dias, contado da comunicação oficial.
- 15.7.2 Caso o valor da garantia seja utilizado no todo ou em parte para o pagamento da multa, esta deve ser complementada no prazo de até 10 (dez) dias úteis, contado da solicitação do Consórcio ICISMEP.
- 15.8 Esgotados os meios administrativos para cobrança do valor devido pelo FORNECEDOR ao CONSÓRCIO, este será encaminhado para inscrição em dívida ativa.
- 15.9 As multas e penalidades previstas neste Edital não têm caráter compensatório, sendo que o seu pagamento não exime o FORNECEDOR da responsabilidade pela reparação de eventuais danos, perdas ou prejuízos causados ao Consórcio ICISMEP por atos comissivos ou omissivos de sua responsabilidade.

15.10 As sanções anteriormente descritas também se aplicam aos integrantes do cadastro reserva, em pregão para registro de preços que, convocados, não honrarem o compromisso assumido sem justificativa ou com justificativa recusada pela administração pública.

15.11 As sanções serão registradas e publicadas no site do Consórcio.

16 DAS IMPUGNAÇÕES AOS PREÇOS REGISTRADOS

16.1 Impugnação aos preços registrados, em razão da incompatibilidade destes com os preços praticados no mercado, poderá ser interposta por qualquer cidadão, durante a vigência desta Ata, devendo atender aos seguintes requisitos de admissibilidade:

16.1.1 Ser protocolizada no Consórcio ICISMEP situado na situada na Rua Orquídea, nº 489, Bairro Flor de Minas, São Joaquim de Bicas/MG.

16.1.2 O Consórcio ICISMEP não se responsabilizará por impugnações endereçadas via postal ou por outras formas entregues em locais diversos do mencionado no item acima e que, por isso, não sejam protocolizadas na vigência da Ata de Registro de Preços.

16.1.3 Ser dirigida à Diretoria de Administração e Gestão (Intendência) ICISMEP, setor gerenciador desta Ata, que, cumpridos os requisitos de admissibilidade, decidirá a respeito, devendo, uma vez comprovada a procedência do pedido, tomar, conforme o caso, as medidas cabíveis;

16.1.4 A decisão da Diretoria de Administração e Gestão (Intendência) ICISMEP será enviada ao impugnante via correio eletrônico.

16.1.5 Conter o número da Ata de Registro de Preços a qual se refere, com a descrição do objeto e a identificação do(s) item(s) cujo(s) preço(s) esteja(m) sendo impugnado(s);

16.1.6 Conter o nome completo, a qualificação, cópia do documento de identidade e do Cadastro de Pessoa Física e o endereço do impugnante;

16.1.7 Conter provas da incompatibilidade do preço impugnado, por meio de pesquisa atualizada do mercado.

17 DA FRAUDE E DA CORRUPÇÃO

17.1 Os fornecedores deverão observar os mais altos padrões éticos durante o processo licitatório e a execução do contrato, estando sujeitas às sanções previstas na legislação brasileira.

17.2 Os fornecedores devem observar e fazer observar, inclusive por seus subcontratados, se admitida subcontratação, o mais alto padrão de ética durante a execução do objeto da presente ata.

17.2.1 Para os propósitos deste item, definem-se as seguintes práticas:

- a) “prática corrupta”: oferecer, dar, receber ou solicitar, direta ou indiretamente, qualquer vantagem com o objetivo de influenciar a ação de servidor público no processo de licitação ou na execução de contrato;
- b) “prática fraudulenta”: a falsificação ou omissão dos fatos, com o objetivo de influenciar o processo de licitação ou de execução de contrato;
- c) “prática conluiada”: esquematizar ou estabelecer um acordo entre dois ou mais licitantes, com ou sem o conhecimento de representantes ou prepostos do órgão licitador, visando estabelecer preços em níveis artificiais e não-competitivos;
- d) “prática coercitiva”: causar dano ou ameaçar causar dano, direta ou indiretamente, às pessoas ou sua propriedade, visando influenciar sua participação em um processo licitatório ou afetar a execução do contrato; e
- e) “prática obstrutiva”: (i) destruir, falsificar, alterar ou ocultar provas em inspeções ou fazer declarações falsas aos representantes do organismo financeiro multilateral, com o objetivo de impedir materialmente a apuração de alegações de prática prevista acima; (ii) atos cuja intenção seja impedir materialmente o exercício do direito de o organismo financeiro multilateral promover inspeção.

18 DA UTILIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS POR ÓRGÃOS NÃO PARTICIPANTES

- 18.1 Na forma do artigo 22, do Decreto nº 7.892/2013, a ata de registro de preços, durante sua vigência, poderá ser utilizada por qualquer Órgão ou Entidade da Administração Pública que não tenha participado do certame licitatório, mediante anuência do órgão gerenciador, ICISMEP.
- 18.2 Os Órgãos e Entidades que não participaram do registro de preços, quando desejarem fazer uso da ata de registro de preços, deverão consultar o Consórcio ICISMEP para manifestação sobre a possibilidade de adesão.
- 18.3 Caberá ao fornecedor beneficiário da ata de registro de preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento decorrente de adesão, desde que não prejudique as obrigações presentes e futuras decorrentes da ata, assumidas com o órgão gerenciador e órgãos participantes.
- 18.4 As aquisições ou as contratações adicionais de que trata esta cláusula não poderão exceder, por órgão ou entidade, a cinquenta por cento dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório e registrados na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e para os órgãos participantes.
- 18.5 O quantitativo decorrente das adesões à ata de registro de preços não excederá, na totalidade, a 02 (duas) vezes o quantitativo do item registrado na ata de registro de preços.

- 18.6 Após a autorização do órgão gerenciador, o órgão não participante deverá efetivar a aquisição ou contratação solicitada em até noventa dias, observado o prazo de vigência da ata.
- 18.7 Compete ao órgão não participante os atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a aplicação, observada a ampla defesa e o contraditório, de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento de cláusulas contratuais, em relação às suas próprias contratações.

19 DO FORO

- 19.1 Fica eleito o foro da Comarca de Igarapé, Estado de Minas Gerais, para dirimir eventuais conflitos de interesses decorrentes da presente Ata de Registro de Preços, valendo esta cláusula como renúncia expressa a qualquer outro foro, por mais privilegiado que seja ou venha a ser.

E, por estarem de inteiro e comum acordo, as partes assinam a presente Ata de Registro de Preços em 01 (uma) via, juntamente com 02 (duas) testemunha

Eustáquio da Abadia Amaral
Diretor Institucional do Consórcio
ICISMEP

REPRESENTANTE DO PRESTADOR

TESTEMUNHAS:

1 - _____

Nome Completo:

Carteira de Identidade:

CPF:

2 - _____

Nome Completo:

Carteira de Identidade:

CPF: