



ADESÃO Nº 016/2025

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 195/2025

Origem: Adesão de forma à Ata de Registro de Preços nº 016/2024, oriunda do Pregão Eletrônico nº 016/2024 – Realizado pelo Consórcio Intermunicipal Multifinalitário dos Municípios do Extremo do Sul de Minas – CIMESMI.

Pelo presente instrumento, o **MUNICÍPIO DE ARAPUTANGA, ESTADO DE MATO GROSSO**, pessoa jurídica de direito público interno, inscrito no **CNPJ/MF 15.023.914/0001-45**, situada à Rua Antenor Mamedes, nº 911, Centro com sede na Cidade de Araputanga, Estado de Mato Grosso, neste ato Representado pelo seu Prefeito Municipal, o Excelentíssimo Senhor **Enilson de Araújo Rios**, brasileiro, casado, portador do RG nº 0555344-0 SJ/MT e inscrito sob o CPF nº 383.499.061-20, residente e domiciliado na Rua Limiro Rosa Pereira, nº 846, Centro, neste Município de Araputanga/MT, RESOLVE registrar os preços da empresa **METALFLEX INDÚSTRIA E DISTRIBUIÇÃO DE MÓVEIS LTDA**, inscrita no sob o CNPJ nº **62.139.803/0001-89**, com sede na Rua do Bosque, nº 1589, bairro barra funda, na cidade de São Paulo, no Estado de São Paulo, telefone: (11) 3181-2655, e-mail: contato@metalflexindustria.com.br, neste ato representado pelo **Sr. Ailton Rodrigo de Lima Siqueira**, brasileiro, solteiro, portador do RG nº 43.252.816-7 SSP/SP e inscrito sob o CPF nº 385.694.328-52, doravante denominada **DETENTORA**, atendendo as condições previstas no Edital de origem do Pregão Eletrônico nº 016/2024 e as constantes desta Ata de Registro de Preços, com fulcro na Lei Federal nº 14.133/2021 e legislação regulamentar, bem como pelo procedimento da Adesão nº 016/2025, culminando nas seguintes cláusulas e condições:

CLÁUSULA PRIMEIRA – DO OBJETO

1.1. A presente Ata tem por objeto o **Registro de preços para futura e eventual aquisição de móveis planejados, para atender as necessidades das escolas municipais e centros de educação infantil**, conforme especificações e condições constantes do Termo de Referência oriundo do Pregão Eletrônico nº 016/2024, realizado pelo Consórcio Intermunicipal Multifinalitário dos Municípios do Extremo Sul de Minas – CIMESMI.

1.2. O fornecimento do objeto desta Ata de Registro de Preços, obedecerá ao estipulado neste instrumento, bem como às disposições constantes dos documentos adiante enumerados, que, independentemente de transcrição, fazem parte integrante e complementar deste contrato:

1.2.1. Proposta da CONTRATADA vinculada ao Pregão Eletrônico nº 016/2024;

1.2.2. Edital de Pregão Eletrônico nº 016/2024 e seus anexos; e

1.2.3. Termo de Referência.

1.3. Os documentos referidos na presente Cláusula são considerados suficientes para, em complemento a este Contrato, definir a sua intenção e, desta forma, reger sua execução dentro do mais alto padrão da técnica atual.

CLÁUSULA SEGUNDA – DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS

2.1. Os preços registrados para aquisição o quantitativo e especificações, encontram-se indicados na tabela abaixo:

ITEM	CÓDIGO	DESCRIÇÃO DO ITEM	UND	QTD	VALOR UNIT.	VALOR TOTAL
------	--------	-------------------	-----	-----	-------------	-------------



01	053.134.129	CONJUNTO DO ALUNO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 1 (UMA) CADEIRA MESAINDIVIDUAL, DIMENSÕES: 750 ALTURA X 450 PROFUNDIDADE X 605 LARGURA MMTAMPO, CONFECCIONADO MDP (MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), INSERTAS NO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DE MÍNIMO 4 PORCAS GARRA DE ROSCA MÁQUINA (M6) PARA FIXAÇÃO DA ESTRUTURA METÁLICA. ACABAMENTO DOS BORDOS EM FITA ABS OU PVC COM ESPESSURA DE 2 MM, PELO PROCESSO HOTMELT. TAMPO COM ESPESSURA DE 19 MM. SOBRE O TAMPO DEVE SER COLADO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,8 MM E EM SUA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO. INSTALADO NO TAMPO EM CAVIDADE USINADA PORTA LÁPIS OBLONGO EM POLIPROPILENO VIRGEM MEDINDO 220 X 50 X 12 MM. ESTRUTURA: SUPORTE DE TAMPO EM TUBO REDONDO 1 ¼" DOBRADO EM FORMATO DE "C", COLUNAS VERTICAIS DUPLAS EM TUBO RETANGULAR 40X20 MM E TRAVESSA EM TUBO OBLONGO 29 X 58 MM, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9 MM, PÉS EM TUBO REDONDO 1 ¼", TODOS EM AÇO CARBONO 1020 E ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9 MM, UNIDOS PELO SISTEMA DE SOLDA MIG COM TODA A SUA ÁREA DE CONTATO COM CORDÃO DE SOLDA. ACABAMENTO DOS PÉS EM PONTEIRA EM POLIPROPILENO VIRGEM MEDINDO 170 X 46 MM E ACABAMENTO TRASEIRO 88 X 46MM FIXADAS POR REBITE. PORTA LIVRO MEDINDO 503 X 304 X 55 (L X P X A), COM FIAÇÃO NA TRAVESSA POR 4 REBITES DE ALUMÍNIO. CADEIRA COM ESTRUTURA MONOBLOCO EMPILHÁVEL COMPOSTA POR 3 PEÇAS SOLDADAS PELO PROCESSO MIG COM PONTEIRAS EM POLIPROPILENO VIRGEM COM PINO EXPANSOR, CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO REDONDO MEDINDO 20,7 MM, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9 MM. ASSENTO MEDINDO 400 X 430 MM (LXP) COM ESPESSURA DE 5,5 MM. COM FIXAÇÃO POR 6 REBITES DE ALUMÍNIO. ENCOSTO 396 X 198MM (LXA) COM INSERÇÕES PARA ACABAMENTO DOS TUBOS DO ENCOSTO E FIXAÇÃO A ESTRUTURA POR 4 REBITES DE ALUMÍNIO. AS MEDIDAS PODEM VARIAR +/-5 MM. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA: DEVE APRESENTAR A DOCUMENTAÇÃO ABAIXO: • CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE PRODUTO/DECLARAÇÕES DE MANUTENÇÃO DA CERTIFICAÇÃO, EMITIDO PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO -OCP ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA ABNT NBR 14006 -MÓVEIS ESCOLARES -CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL. • DECLARAÇÃO EMITIDA PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO -OCP, COMPROVANDO A CORRESPONDÊNCIA DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO A ESPECIFICAÇÃO OU LAUDO DE ENSAIO DO PRODUTO ESPECIFICADO. • CERTIFICADO DE ROTULAGEM ECOLÓGICA DO PRODUTO CONFORME NORMAS ABNT NBR ISO 14020 E ABNT NBR ISO 14024, ACREDITADO PELO INMETRO PARA A RESPECTIVA NORMA. • CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO CONFORME O EDITAL, DEVENDO CONTER A ESPECIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE.	UND	122	R\$ 801,37	R\$ 97.767,14
02	053.134.130	CONJUNTO DO ALUNO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 1 (UMA) CADEIRA MESA INDIVIDUAL, DIMENSÕES: 710 ALTURA X 450 PROFUNDIDADE X 605 LARGURA MMTAMPO, CONFECCIONADO MDP (MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), INSERTAS NO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DE MÍNIMO 4 PORCAS GARRA DE ROSCA MÁQUINA (M6) PARA FIXAÇÃO DA ESTRUTURA METÁLICA. ACABAMENTO DOS BORDOS EM FITA ABS OU PVC COM ESPESSURA DE 2 MM, PELO PROCESSO HOTMELT. TAMPO COM ESPESSURA DE 19 MM. SOBRE O TAMPO DEVE SER COLADO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,8 MM E EM SUA FACE	UND	5	R\$ 796,37	R\$ 3.981,85



		INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO. INSTALADO NO TAMPO EM CAVIDADE USINADA PORTA LÁPIS OBLONGO EM POLIPROPILENO VIRGEM MEDINDO 220 X 50 X 12 MM. ESTRUTURA: SUPORTE DE TAMPO EM TUBO REDONDO 1 1/2" DOBRADO EM FORMATO DE "C", COLUNAS VERTICAIS DUPLAS EM TUBO RETANGULAR 40 X 20 MM E TRAVESSA EM TUBO OBLONGO 29 X 58 MM, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9 MM, PÉS EM TUBO REDONDO 1 1/2", TODOS EM AÇO CARBONO 1020 E ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9 MM, UNIDOS PELO SISTEMA DE SOLDA MIG COM TODA A SUA ÁREA DE CONTATO COM CORDÃO DE SOLDA. ACABAMENTO DOS PÉS EM PONTEIRA EM POLIPROPILENO VIRGEM MEDINDO 170 X 46 MM E ACABAMENTO TRASEIRO 88 X 46 MM FIXADAS POR REBITE. PORTA LIVRO MEDINDO 503 X 304 X 55 (L X P X A), COM FIAÇÃO NA TRAVESSA POR 4 REBITES DE ALUMÍNIO. CADEIRA COM ESTRUTURA MONOBLOCO EMPILHÁVEL COMPOSTA POR 3 PEÇAS SOLDADAS PELO PROCESSO MIG COM PONTEIRAS EM POLIPROPILENO VIRGEM COM PINO EXPANSOR, CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO REDONDO MEDINDO 20,7 MM, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9 MM. ASSENTO MEDINDO 400 X 390 MM (LXP) COM ESPESSURA DE 5,5 MM. COM FIXAÇÃO POR 6 REBITES DE ALUMÍNIO. ENCOSTO 396 X 198MM (LXA) COM INSERÇÕES PARA ACABAMENTO DOS TUBOS DO ENCOSTO E FIXAÇÃO A ESTRUTURA POR 4 REBITES DE ALUMÍNIO. ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO 430 MM. AS MEDIDAS PODEM VARIAR +/- 5 MM. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA: DEVE APRESENTAR A DOCUMENTAÇÃO ABAIXO: • CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE PRODUTO/DECLARAÇÕES DE MANUTENÇÃO DA CERTIFICAÇÃO, EMITIDO PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO -OCP ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA ABNT NBR 14006 -MÓVEIS ESCOLARES -CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL. • DECLARAÇÃO EMITIDA PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO -OCP, COMPROVANDO A CORRESPONDÊNCIA DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO A ESPECIFICAÇÃO OULAUDE DE ENSAIO DO PRODUTO ESPECIFICADO. • CERTIFICADO DE ROTULAGEM ECOLÓGICA DO PRODUTO CONFORME NORMAS ABNT NBR ISO 14020 E ABNT NBR ISO 14024, ACREDITADO PELO INMETRO PARA A RESPECTIVA NORMA. • CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO CONFORME O EDITAL, DEVENDO CONTER A ESPECIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE.				
03	053.134.131	CONJUNTO DO ALUNO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 1 (UMA) CADEIRA MESA INDIVIDUAL, DIMENSÕES: 644 ALTURA X 450 PROFUNDIDADE X 605 LARGURA MMTAMPO, CONFECCIONADO MDP (MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), INSERTAS NO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DE MÍNIMO 4 PORCASGARRA DE ROSCA MÁQUINA (M6) PARA FIXAÇÃO DA ESTRUTURA METÁLICA. ACABAMENTO DOS BORDOS EM FITA ABS OU PVC COM ESPESSURA DE 2 MM, PELO PROCESSO HOTMELT. TAMPO COM ESPESSURA DE 19 MM. SOBRE O TAMPO DEVE SER COLADO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,8 MM E EM SUA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO. INSTALADO NO TAMPO EM CAVIDADE USINADA PORTA LÁPIS OBLONGO EM POLIPROPILENO VIRGEM MEDINDO 220 X 50 X 12 MM. ESTRUTURA: SUPORTE DE TAMPO EM TUBO REDONDO 1 1/2" DOBRADO EM FORMATO DE "C", COLUNAS VERTICAIS DUPLAS EM TUBO RETANGULAR 40 X 20 MM E TRAVESSA EM TUBO OBLONGO 29 X 58 MM, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9 MM, PÉS EM TUBO REDONDO 1 1/2", TODOS EM AÇO CARBONO 1020 E ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9 MM,	UND	5	R\$ 795,37	R\$ 3.976,85



		UNIDOS PELO SISTEMA DE SOLDA MIG COM TODA ASUA ÁREA DE CONTATO COM CORDÃO DE SOLDA. ACABAMENTO DOS PÉS EM PONTEIRA EM POLIPROPILENO VIRGEM MEDINDO 170 X 46 MM E ACABAMENTO TRASEIRO 88 X 46 MM FIXADAS POR REBITE. PORTA LIVRO MEDINDO 503 X 304 X 55 (L X P X A), COM FIAÇÃO NA TRAVESSA POR 4 REBITES DE ALUMÍNIO.CADEIRA COM ESTRUTURA MONOBLOCO EMPILHÁVEL COMPOSTA POR 3 PEÇAS SOLDADAS PELO PROCESSO MIG COM PONTEIRAS EM POLIPROPILENO VIRGEM COM PINO EXPANSOR, CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO REDONDO MEDINDO 20,7 MM, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9 MM. ASSENTO MEDINDO 400 X 430 MM (LXP) COM ESPESSURA DE 5,5 MM. COM FIXAÇÃO POR 6 REBITES DE ALUMÍNIO.ENCOSTO 396 X 198MM (LXA) COM INSERÇÕES PARA ACABAMENTO DOS TUBOS DO ENCOSTO E FIXAÇÃO A ESTRUTURA POR 4 REBITES DE ALUMÍNIO. AS MEDIDAS PODEM VARIAR +/-5 MM.OLICITANTEDEVERÁAPRESENTARJUNTOCOMAPROPOSTACOMERCIALAJUSTADA.; DEVE APRESENTAR A DOCUMENTAÇÃO ABAIXO:• CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE PRODUTO/DECLARAÇÕES DE MANUTENÇÃO DA CERTIFICAÇÃO, EMITIDO PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO -OCP ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA ABNT NBR 14006 -MÓVEIS ESCOLARES -CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL. • DECLARAÇÃO EMITIDA PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO -OCP, COMPROVANDO A CORRESPONDÊNCIA DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO A ESPECIFICAÇÃO OULAUDO DE ENSAIO DO PRODUTO ESPECIFICADO. • CERTIFICADO DE ROTULAGEM ECOLÓGICA DO PRODUTO CONFORME NORMAS ABNT NBR ISO 14020 E ABNT NBR ISO 14024, ACREDITADO PELO INMETRO PARA A RESPECTIVA NORMA. • CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO CONFORME O EDITAL, DEVENDO CONTER A ESPECIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE.				
04	053.134.132	CONJUNTO DO ALUNO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 1 (UMA) CADEIRA MESA INDIVIDUAL, DIMENSÕES: 594 ALTURA X 450 PROFUNDIDADE X 605 LARGURA MMTAMPO, CONFECCIONADO MDP (MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), INSERTAS NO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DE MÍNIMO 4 PORCAS GARRA DE ROSCA MÁQUINA (M6) PARA FIXAÇÃO DA ESTRUTURA METÁLICA. ACABAMENTO DOS BORDOS EM FITA ABS OU PVC COM ESPESSURA DE 2 MM, PELO PROCESSO HOTMELT. TAMPO COM ESPESSURA DE 19 MM. SOBRE O TAMPO DEVE SER COLADO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,8 MM E EM SUA FACE INFERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO. INSTALADO NO TAMPO EM CAVIDADE USINADA PORTA LIVRO OBLONGO EM POLIPROPILENO VIRGEM MEDINDO 220 X 50 X 12 MM. ESTRUTURA: SUPORTE DE TAMPO EM TUBO REDONDO 1 ¼" DOBRADO EM FORMATO DE "C", COLUNAS VERTICAIS E TRAVESSA EM TUBO OBLONGO 29 X 58 MM, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9 MM, PÉS EM TUBO REDONDO 1 ¼", TODOS EM AÇO CARBONO 1020 E ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9 MM, UNIDOS PELO SISTEMA DE SOLDA MIG COM TODA A SUA ÁREA DE CONTATO COM CORDÃO DE SOLDA. ACABAMENTO DOS PÉS EM PONTEIRA EM POLIPROPILENO VIRGEM MEDINDO 170 X 46 MM E ACABAMENTO TRASEIRO 88 X 46 MM FIXADAS POR REBITE. PORTA LIVRO MEDINDO 503 X 304 X 55 (L X P X A), COM FIAÇÃO NA TRAVESSA POR 4 REBITES DE ALUMÍNIO.CADEIRA COM ESTRUTURA MONOBLOCO EMPILHÁVEL COMPOSTA POR 3 PEÇAS SOLDADAS PELO PROCESSO MIG COM PONTEIRAS EM POLIPROPILENO VIRGEM COM PINO EXPANSOR, CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO REDONDO MEDINDO 20,7 MM, COM	UND	5	R\$ 794,37	R\$ 3.971,85



		ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9MM. ASSENTO MEDINDO 400 X 310 MM (LXP) COM ESPESSURA DE 5,5 MM. COM FIXAÇÃO POR 6 REBITES DE ALUMÍNIO ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO 338 MM. ENCOSTO 396 X 198MM (LXA) COM INSERÇÕES PARA ACABAMENTO DOS TUBOS DO ENCOSTO E FIXAÇÃO A ESTRUTURA POR 4 REBITES DE ALUMÍNIO. AS MEDIDAS PODEM VARIAR +/- 5 MM.OLICITANTEDEVERÁAPRESENTARJUNTOCOMAPROPOSTACOMERCIALAJUSTADA; DEVE APRESENTAR A DOCUMENTAÇÃO ABAIXO:• CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE PRODUTO/DECLARAÇÕES DE MANUTENÇÃO DA CERTIFICAÇÃO, EMITIDO PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO -OCP ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA ABNT NBR 14006 -MÓVEIS ESCOLARES -CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL. • DECLARAÇÃO EMITIDA PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO -OCP, COMPROVANDO A CORRESPONDÊNCIA DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO A ESPECIFICAÇÃO OULAUDO DE ENSAIO DO PRODUTO ESPECIFICADO. • CERTIFICADO DE ROTULAGEM ECOLÓGICA DO PRODUTO CONFORME NORMAS ABNT NBR ISO 14020 E ABNT NBR ISO 14024, ACREDITADO PELO INMETRO PARA A RESPECTIVA NORMA. • CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO CONFORME O EDITAL, DEVENDO CONTER A ESPECIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE.				
05	053.134.133	CONJUNTO ALUNO RETANGULAR PARA ALUNO TAMANHO 1, ALTURA DO ALUNO: DE 0,93M A 1,16M (TAMPO INJETADO). DESCRIÇÃO CONJUNTO DO ALUNO RETANGULAR. CONSTITUINTES -MESA • TAMPO RETANGULAR EM ABS (ACRILONITRILA BUTADIENO ESTIRENO), VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADO NA COR AMARELO, COM REVESTIMENTO NA FACE SUPERIOR EM FORMICA NA COR CINZA, DOTADO DE PORCAS COM FLANGE, COM ROSCA MÉTRICA M6, COINJETADAS.DIMENSÕES ACABADAS 600 MM (LARGURA MAIOR) × 465 MM (PROFUNDIDADE) × 22 MM (ALTURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/-3MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/-1MM PARA ALTURA. • DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PADRÃO DO FABRICANTE. NOS MOLDES DO TAMPO DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS). ESTRUTURA COMPOSTA DE: MONTANTES VERTICAIS DUPLOS, SENDO DOIS PARA CADA LADO, CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO RETANGULAR DE 20 MM X 40 MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADO EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); -TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COMCOSTURA, COM SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31,75 MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); SENDO UMA PEÇA ÚNICA FECHADA, ISENTO DA UTILIZAÇÃO DE PONTEIRAS NA TRAVESSA SUPERIOR. -PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2*), EM CHAPA 16 (1,5MM). • PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COMPOSTO REFERENCIALMENTE DE 50% DE MATÉRIA PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%,	UND	5	R\$ 786,37	R\$ 3.931,85



		INJETADO NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA-PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE A CRITÉRIO DA EQUIPE TÉCNICA. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PADRÃO DO FABRICANTE. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. • FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE: -06 PORÇAS ALTAS COM FLANGE, COM ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COINJETADAS EM CASTELOS TRONCO-CÔNICOS DO PRÓPRIO TAMPO -06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COMPRIMENTO 47 MM (COM TOLERÂNCIA DE +/-2MM), CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. • FIXAÇÃO DO PORTA-LIVROS À TRAVESSA LONGITUDINAL ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,0MM, COMPRIMENTO 10MM. • FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. • PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR LARANJA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. • NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. • PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). • ALTURA MESA: 464 MM (+/-06 MM) CONSTITUINTES -CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR AMARELO. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. • ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, E M CHAPA 14 (1,9MM). • FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. • SAPATAS/ PONTEIRAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AMARELO (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES,				
--	--	--	--	--	--	--



	DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NO MOLDE DA SAPATA/PONTEIRA DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. • NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS • PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA • MEDIDA ASSENTO: 340 X 260 MM, MEDIDA ENCOSTO: 168 X 336 MM, ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO: 260 MM. REFERÊNCIAS COMPONENTES INJETADOS: - TAMPO, ASSENTO, ENCOSTO, PONTEIRAS E SAPATAS COR LARANJA -REFERÊNCIA PANTONE (*) 151 C; - TRAVESSA ESTRUTURAL, COR PRETA; -PORTA-LIVROS, COR CINZA-REFERÊNCIA PANTONE(*) 425 C. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS -COR CINZA -REFERÊNCIA RAL (*) 7040. IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL NA ESTRUTURA DA MESA - COR LARANJA (SOBRE FUNDO CINZA) -REFERÊNCIA PANTONE (*) 151 C. -IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL NO ENCOSTO DA CADEIRA -COR BRANCA (SOBRE FUNDO AMARELO). (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**). RAL - RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DESLACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR • ETIQUETA AUTOADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, DO TAMANHO MÍNIMO DE 80MM X 40MM, A SER FIXADA NA PARTE INFERIOR DO TAMPO E DO ASSENTO, CONTENDO: -NOME DO FORNECEDOR; -NOME DO FABRICANTE; - LOGOMARCA DO FABRICANTE; -ENDEREÇO / TELEFONE DO FORNECEDOR; -DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); -Nº DO CONTRATO; -GARANTIA ATÉ ____/____/____ (24 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); -CÓDIGO DO MÓVEL. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS • ASSEGURADAS ÀS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DOS MÓVEIS, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: - TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS NOS PROJETOS E/OU NAS ESPECIFICAÇÕES; -MAIS OU MENOS (+/-) 3MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NAS ESPECIFICAÇÕES; -MAIS OU MENOS (+/-)1MM PARA FURAÇÕES E RAIOS, E 1º PARA ÂNGULOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NAS ESPECIFICAÇÕES; -MAIS OU MENOS (+/-) 1,5MM PARA COMPONENTES INJETADOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NO PROJETO OU NAS ESPECIFICAÇÕES. OBS.: NOS COMPONENTES PLÁSTICOS, AS VARIAÇÕES DECORRENTES DAS CONTRAÇÕES DOS MATERIAIS DEVEM SER DIMENSIONADAS DE MODO A ATENDER AS TOLERÂNCIAS ESPECIFICADAS NO ITEM ACIMA. • ESPESSURAS DE CHAPA DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT.OLICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA, DEVE APRESENTAR A DOCUMENTAÇÃO ABAIXO: • CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE PRODUTO/DECLARAÇÕES DE MANUTENÇÃO DA CERTIFICAÇÃO, EMITIDO PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO -OCP ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA ABNT NBR 14006				
--	---	--	--	--	--



		-MÓVEIS ESCOLARES -CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL. • DECLARAÇÃO EMITIDA PELO ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO -OCP, COMPROVANDO A CORRESPONDÊNCIA DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE INMETRO A ESPECIFICAÇÃO OULAUDE DE ENSAIO DO PRODUTO ESPECIFICADO. • CERTIFICADO DE ROTULAGEM ECOLÓGICA DO PRODUTO CONFORME NORMAS ABNT NBR ISO 14020 E ABNT NBR ISO 14024, ACREDITADO PELO INMETRO PARA A RESPECTIVA NORMA. • CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO CONFORME O EDITAL, DEVENDO CONTER A ESPECIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE.				
06	053.134.134	CONJUNTO COLETIVO TAMPO HEXAGONAL PARA ALUNO TAMANHO 6, ALTURA DO ALUNO: DE 1,59M A 1,88M (TAMPO INJETADO) DESCRIÇÃO CONJUNTO DO ALUNO, COMPOSTO DE UMA MESA E UMA CADEIRA. O CONJUNTO DEVE FORMAR CIRCULO DE 10 (DEZ) MESAS E 10 (DEZ) CADEIRAS. CONSTITUINTES -MESA • TAMPO HEXAGONAL EM ABS (ACRILONITRILA BUTADIENO ESTIRENO), VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADO NA COR VERMELHO, AZUL, VERDE E AMARELO, DOTADO DE PORCAS COM FLANGE, COM ROSCA MÉTRICA M6, COINJETADAS. DIMENSÕES ACABADAS 820 MM (LARGURA MAIOR) x 460 MM (PROFUNDIDADE) x 22 MM (ALTURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/-3MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/-1MM PARA ALTURA. DEVERÁ POSSUIR DOIS PORTA LÁPIS, UM EM CADA LATERAL DO TAMPO MOLDADOS NO PRÓPRIO TAMPO. • DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PADRÃO DO FABRICANTE. NOS MOLDES DO TAMPO DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS). ESTRUTURA COMPOSTA DE: MONTANTES VERTICAIS DUPLOS, SENDO DOIS PARA CADA LADO, CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO RETANGULAR DE 20 MM X 40 MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADO EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); -TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "TRAPÉZIO", COM SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31,75 MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); SENDO UMA PEÇA ÚNICA FECHADA, ISENTO DA UTILIZAÇÃO DE PONTEIRAS NA TRAVESSA SUPERIOR. -PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2*), EM CHAPA 16 (1,5MM). • PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COMPOSTO REFERENCIALMENTE DE 50% DE MATÉRIA PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA-PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE A CRITÉRIO DA EQUIPE TÉCNICA. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PADRÃO DO FABRICANTE. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE	UND	5	R\$ 961,37	R\$ 4.806,85



	RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. • FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE: -06 PORCAS ALTAS COM FLANGE, COM ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COINJETADAS EM CASTELOS TRONCO-CÔNICOS DO PRÓPRIO TAMPO -06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COMPRIMENTO 47 MM (COM TOLERÂNCIA DE +/-2MM), CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. • FIXAÇÃO DO PORTA-LIVROS À TRAVESSA LONGITUDINAL ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,0MM, COMPRIMENTO 10MM. • FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. • PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERMELHA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. • NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. • PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). • ALTURA DA MESA: 760 MM (+/-10MM) CONSTITUINTES -CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR VERMELHO, AZUL, VERDE E AMARELO. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME TERMO DE REFERÊNCIA. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. • ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, E M CHAPA 14 (1,9MM). • FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. • SAPATAS/ PONTEIRAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERMELHA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NO MOLDE DA SAPATA/PONTEIRA DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM				
--	--	--	--	--	--



	MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 4: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. • NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS • PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA • MEDIDA ASSENTO: 400 X 430 MM, MEDIDA ENCOSTO: 198 X 396 MM, ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO: 460 MM. REFERÊNCIAS COMPONENTES INJETADOS: -TAMPO, ASSENTO, ENCOSTO, PONTEIRAS E SAPATAS COR VERMELHA -REFERÊNCIA PANTONE (*) 186 C; -TRAVESSA ESTRUTURAL, COR PRETA; -PORTA-LIVROS, COR CINZA-REFERÊNCIA PANTONE(*) 425 C. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS -COR CINZA -REFERÊNCIA RAL (*) 7040. IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL NA ESTRUTURA DA MESA -COR VERMELHO, AZUL, VERDE E AMARELO (SOBRE FUNDO CINZA) -IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL NO ENCOSTO DACADEIRA -COR BRANCA (SOBRE FUNDO AZUL). (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL -RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DESLACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR • ETIQUETA AUTOADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMAPERMANENTE, DO TAMANHO MÍNIMO DE 80MM X 40MM, A SER FIXADA NA PARTE INFERIOR DO TAMPO E DO ASSENTO, CONTENDO: -NOME DO FORNECEDOR; -NOME DO FABRICANTE; -LOGOMARCA DO FABRICANTE; -ENDEREÇO / TELEFONE DO FORNECEDOR; -DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); -Nº DO CONTRATO; -GARANTIA ATÉ ____/____/____ (24 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); -CÓDIGO DO MÓVEL. TRANSPORTE • MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. • PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS • ASSEGURADAS ÀS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DOS MÓVEIS, SEMPRE JUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: -TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS NOS PROJETOS E/OU NAS ESPECIFICAÇÕES; -MAIS OU MENOS (+/-) 3MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NAS ESPECIFICAÇÕES; -MAIS OU MENOS (+/-) 1MM PARA FURAÇÕES E RAIOS, E 1° PARA ÂNGULOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NAS ESPECIFICAÇÕES; -MAIS OU MENOS (+/-) 1,5MM PARA COMPONENTES INJETADOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NO PROJETO OU NAS ESPECIFICAÇÕES. OBS.: NOS COMPONENTES PLÁSTICOS, AS VARIAÇÕES DECORRENTES DAS CONTRAÇÕES DOS MATERIAIS DEVEM SER DIMENSIONADAS DE MODO A ATENDER AS TOLERÂNCIAS ESPECIFICADAS NO ITEM ACIMA. • ESPESSURAS DE CHAPA DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA, DEVE APRESENTAR A DOCUMENTAÇÃO ABAIXO: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 6. CATÁLOGO TÉCNICO				
--	---	--	--	--	--



		DO PRODUTO CONFORME O EDITAL, DEVENDO CONTER A ESPECIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE.				
07	053.134.135	CONJUNTO COLETIVO HEXAGONAL PARA ALUNO TAMANHO 4, ALTURA DO ALUNO: DE 1,33M A 1,59M (TAMPO INJETADO). DESCRIÇÃO CONJUNTO DO ALUNO, COMPOSTO DE UMA MESA E UMA CADEIRA. O CONJUNTO DEVE FORMAR CIRCULO DE 10 (DEZ) MESAS E 10 (DEZ) CADEIRAS. CONSTITUINTES -MESA • TAMPO HEXAGONAL EM ABS (ACRILONITRILA BUTADIENO ESTIRENO), VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADO NA COR VERMELHA, DOTADO DE PORCAS COM FLANGE, COM ROSCA MÉTRICA M6, COINJETADAS. DIMENSÕES ACABADAS 820 MM (LARGURA MAIOR) x 460 MM (PROFUNDIDADE) x 22 MM (ALTURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/-3MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/-1MM PARA ALTURA. DEVERÁ POSSUIR DOIS PORTA LÁPIS, UM EM CADA LATERAL DO TAMPO MOLDADOS NO PRÓPRIO TAMPO. • DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PADRÃO DO FABRICANTE. NOS MOLDES DO TAMPO DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO (CONFORME INDICAÇÕES NOS PROJETOS). ESTRUTURA COMPOSTA DE: MONTANTES VERTICAIS DUPLOS, SENDO DOIS PARA CADA LADO, CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO RETANGULAR DE 20 MM X 40 MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADO EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM); -TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE "TRAPEZÍO", COM SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31,75 MM (1 1/4"), EM CHAPA 16 (1,5MM); SENDO UMA PEÇA ÚNICA FECHADA, ISENTO DA UTILIZAÇÃO DE PONTEIRAS NA TRAVESSA SUPERIOR. -PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2*), EM CHAPA 16 (1,5MM). • PORTA-LIVROS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO ISENTO DE CARGAS MINERAIS, COMPOSTO REFERENCIALMENTE DE 50% DE MATÉRIA PRIMA RECICLADA OU RECUPERADA, PODENDO CHEGAR ATÉ 100%, INJETADO NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). AS CARACTERÍSTICAS FUNCIONAIS, DIMENSIONAIS, DE RESISTÊNCIA E DE UNIFORMIDADE DE COR, DEVEM SER PRESERVADAS NO PRODUTO PRODUZIDO COM MATÉRIA-PRIMA RECICLADA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIAS NA TONALIDADE A CRITÉRIO DA EQUIPE TÉCNICA. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PADRÃO DO FABRICANTE. NO MOLDE DO PORTA-LIVROS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. • FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE: -06 PORCAS ALTAS COM FLANGE, COM ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COINJETADAS EM CASTELOS TRONCO-CÔNICOS DO PRÓPRIO TAMPO -06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COMPRIMENTO 47 MM	UND	5	R\$ 951,37	R\$ 4.756,85



	(COM TOLERÂNCIA DE+/-2MM), CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. • FIXAÇÃO DO PORTA-LIVROS À TRAVESSA LONGITUDINAL ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,0MM, COMPRIMENTO 10MM. • FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. • PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERMELHA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊSE ANO DE FABRICAÇÃO. • NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. • PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA (VER REFERÊNCIAS). • ALTURA MESA: 644 MM (+/-06 MM) CONSTITUINTES -CADEIRA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR VERMELHA. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO, E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. • ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, E M CHAPA 14 (1,9MM). • FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. • SAPATAS/ PONTEIRAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR VERMELHA (VER REFERÊNCIAS), FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO. NO MOLDE DA SAPATA/PONTEIRA DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. • NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. • PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS, NA COR CINZA. • MEDIDA ASSENTO: 400 X 350 MM, MEDIDA ENCOSTO: 198 X 396 MM, ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO: 380 MM. REFERÊNCIAS COMPONENTES INJETADOS: -TAMPO, ASSENTO,				
--	---	--	--	--	--



		ENCOSTO, PONTEIRAS E SAPATAS COR VERMELHA -REFERÊNCIA PANTONE (*) 186 C; - TRAVESSA ESTRUTURAL, COR PRETA;-PORTA-LIVROS, COR CINZA-REFERÊNCIA PANTONE(*) 425 C. PINTURADOS ELEMENTOS METÁLICOS -COR CINZA -REFERÊNCIA RAL (*) 7040 IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL NA ESTRUTURA DA MESA -COR VERMELHA (SOBRE FUNDO CINZA) – REFERÊNCIA PANTONE (*) 186 C. -IDENTIFICAÇÃO DO PADRÃO DIMENSIONAL NO ENCOSTO DA CADEIRA -COR BRANCA (SOBRE FUNDO VERMELHO). (*) PANTONE COLOR FORMULA GUIDE COATED (**) RAL -RATIONELLE ARBEITSGRUNDLAGEN FÜR DIE PRAKTIKER DESLACK IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR • ETIQUETA AUTOADESIVA VINÍLICA OU DE ALUMÍNIO COM INFORMAÇÕES IMPRESSAS DE FORMA PERMANENTE, DO TAMANHO MÍNIMO DE 80MM X 40MM, A SER FIXADA NA PARTE INFERIOR DO TAMPO E DO ASSENTO, CONTENDO: -NOME DO FORNECEDOR; -NOME DO FABRICANTE; - LOGOMARCA DO FABRICANTE; -ENDEREÇO / TELEFONE DO FORNECEDOR; -DATA DE FABRICAÇÃO (MÊS/ANO); -Nº DO CONTRATO; - GARANTIA ATÉ __/__/__ (24 MESES APÓS A DATA DA NOTA FISCAL DE ENTREGA); -CÓDIGO DO MÓVEL. TRANSPORTE • MANIPULAR CUIDADOSAMENTE. • PROTEGER CONTRA INTEMPÉRIES. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS • ASSEGURADAS ÀS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DOS MÓVEIS, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: -TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS NOS PROJETOS E/OU NAS ESPECIFICAÇÕES; -MAIS OU MENOS(+/-) 3MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NAS ESPECIFICAÇÕES; -MAIS OU MENOS (+/-)1MM PARA FURAÇÕES E RAIOS, E 1º PARA ÂNGULOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NAS ESPECIFICAÇÕES; -MAIS OU MENOS (+/-)1,5MM PARA COMPONENTES INJETADOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NO PROJETO OU NAS ESPECIFICAÇÕES. OBS.: NOS COMPONENTES PLÁSTICOS, AS VARIAÇÕES DECORRENTES DAS CONTRAÇÕES DOS MATERIAIS DEVEM SER DIMENSIONADAS DE MODO A ATENDER AS TOLERÂNCIAS ESPECIFICADAS NO ITEM ACIMA. • ESPESSURAS DE CHAPA DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA: DEVE APRESENTAR A DOCUMENTAÇÃO ABAIXO: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 6. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO CONFORME O EDITAL, DEVENDO CONTER A ESPECIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE.				
08	053.134.136	CONJUNTO INFANTIL COLORIDO COMPOSTO POR 06 MESAS, 06 CADEIRAS E 01 MESA CENTRAL. 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”, SUAVEMENTE ARQUEADOS, TRAVESSAS FRENTE	UND	5	R\$ 4.908,00	R\$ 24.540,00



	VOLTADOS PARA 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 CANTOSARREDONDADOS, 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 INTEIRO, 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 PONTEIRAS PLÁSTICAS 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. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA: DEVE APRESENTAR A DOCUMENTAÇÃO ABAIXO: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTM D790-15 QUANTO À RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO EM RESINA PLÁSTICA. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 6. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO CONFORME O EDITAL, DEVENDO CONTER A ESPECIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE.				
09	053.134.137	CONJUNTO PARA PROFESSOR. MESA: DIMENSÃO 1200 X 600 X 745 MM. COM 01 GAVETA COM CHAVE. TAMPO CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDP CONTÍNUO COM 18 MM PAINEL FRONTAL CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDP CONTÍNUO NA COR CINZA COM 15 MM FITA DE BORDO COM 2,5 MM DE ESPESSURA PARA O TAMPO E 1MM PARA AS DEMAIS PARTES. BASE FABRICADA EM CHAPA DE TUBO OBLONGO, EM CHAPA DE NO MÍNIMO 1,2 MM SAPATAS NIVELADORAS COM BASE CONFECCIONADA EM POLIPROPILENO INJETADO, MEDINDO APROXIMADAMENTE 20MM DE DIÂMETRO, FIXADA À ESTRUTURA POR MEIO DE BARRA ROSCADA DE M6 OU M8 X 1", COLUNA VERTICAL DUPLA, FABRICADA EM CHAPA TUBO DE AÇO SEMI OBLONGO COM ESPESSURA DE 1,2 MM, TRAVESSA SUPERIOR FABRICADO EM TUBO DE AÇO 30 X 20 MM COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,2 MM, FIXADA A COLUNA POR MEIO DE SOLDA MIG. O CONJUNTO DEVE SER INTERLIGADO AO TAMPO POR MEIO DE PARAFUSOS DE ROSCA MÁQUINA, PARAFUSADOS A BUCHAS METÁLICAS AO TAMPO E AO PAINEL FRONTAL POR MEIO DE TAMBOR DE GIRO COM Ø25MM OU MINIFIX, PARAFUSO DE MONTAGEM RÁPIDA M6 E TAMPAS PLÁSTICAS DE ACABAMENTO. CADEIRA: FIXA DE USO MÚLTIPLO COM ENCOSTO MOLDADO ANATOMICAMENTE EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO ESTRUTURADO PIGMENTADO, COM FURAÇÕES COM FORMATO RETANGULAR OU SIMILAR SENDO, NO MÍNIMO 10 FUROS, 05 EM CADA LATERAL DO ENCOSTO, QUE POSSIBILITAM MELHOR AEREAÇÃO PARA O USUÁRIO. A FIXAÇÃO DO ENCOSTO NA ESTRUTURA SERÁ POR MEIO DE ENCAIXE MOLDADO NO PRÓPRIO ENCOSTO, COM AUXÍLIO DE DOIS PLUGS INJETADOS, UM EM CADA LADO DA ESTRUTURA; PLUG DE FIXAÇÃO INJETADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO, COM CORPO DE, NO MÍNIMO, 5MM DE DIÂMETRO E CABEÇA OVAL, NA MESMA COR DO ENCOSTO. LARGURA DE 460 MM E EXTENSÃO VERTICAL DO ENCOSTO DE 250 MM, NO MÍNIMO, MEDIDOS NO SEU EIXO DE SIMETRIA. ESTRUTURA SUPORTE DO ENCOSTO CONSTITUÍDO POR DOIS TUBOS DE AÇO #16, COM SEÇÃO OVAL, MEDINDO 16X30MM, SOLDADOS NAS TRAVESSAS SUPERIORES E ENCAIXADOS NAS LATERAIS DO ENCOSTO. BASE FIXA CONSTITUÍDAS POR DUAS ESTRUTURAS CONTÍNUAS COM FORMATO TRAPEZOIDAL, CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO COM SEÇÃO OVAL #18, MEDINDO 16X30MM; POSSUI DUAS TRAVESSAS INFERIORES E DUAS SUPERIORES	UND	5	R\$ 1.441,37	R\$ 7.206,85



		UNINDO E TRAVANDO AS ESTRUTURAS, IMPEDINDO A ABERTURA DA ESTRUTURA POR MOVIMENTO RÍGIDO. AS TRAVESSAS SUPERIORES SÃO FECHADAS COM PONTEIRAS PLÁSTICAS. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS • ASSEGURADAS ÀS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DOS MÓVEIS, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: - TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS NOS PROJETOS E/OU NAS ESPECIFICAÇÕES; -MAIS OU MENOS (+/-) 3MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NAS ESPECIFICAÇÕES; -MAIS OU MENOS (+/-)1MM PARA FURAÇÕES E RAIOS, E 1° PARA ÂNGULOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NAS ESPECIFICAÇÕES; -MAIS OU MENOS (+/-) 1,5MM PARA COMPONENTES INJETADOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NO PROJETO OU NAS ESPECIFICAÇÕES. OBS.: NOS COMPONENTES PLÁSTICOS, AS VARIAÇÕES DECORRENTES DAS CONTRAÇÕES DOS MATERIAIS DEVEM SER DIMENSIONADAS DE MODO A ATENDER AS TOLERÂNCIAS ESPECIFICADAS NO ITEM ACIMA. • ESPESSURAS DE CHAPA DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT.OLICITANTEDEVERÁAPRESENTARJUNTOCOMA PROPOSTACOMERCIALAJUSTADA; DEVE APRESENTAR A DOCUMENTAÇÃO ABAIXO: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 6. • CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA, COM ESCOPO PARA MESAS, EXEMPLO FSC, CERFLOR. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO CONFORME O EDITAL, DEVENDO CONTER A ESPECIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE.				
10	053.134.138	MESA ACESSÍVEL CADEIRA DE RODAS 600 X 450 X 760 MM MESA INDIVIDUAL ACESSÍVEL PARA PESSOA EM CADEIRA DE RODAS (PCR), COM TAMPO EM MDP OU MDF, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO E NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO, MONTADO SOBRE ESTRUTURA TUBULAR DE AÇO. TAMPO EM MDP OU MDF, COM ESPESSURA DE 18 MM, REVESTIDO NA FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, CANTOS ARREDONDADOS. REVESTIMENTO NA FACE INFERIOR EM CHAPA DE BALANCEAMENTO (CONTRA PLACA FENÓLICA) DE 0,6MM. APLICAÇÃO DE PORCAS GARRA COM ROSCA MÉTRICA M6 E COMPRIMENTO 10 MM. DIMENSÕES ACABADAS 900MM (LARGURA) X 600MM (PROFUNDIDADE) X 19,4MM (ESPESSURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/-2MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/-1MM PARA ESPESSURA. TOPOS ENCABEÇADOS COM FITA DE BORDO TERMOPLÁSTICA EXTRUDADA, CONFECCIONADA EM PVC (CLORETO DE POLIVINILA); PP (POLIPROPILENO) OU PE (POLIETILENO), COM "PRIMER" NA FACE DE COLAGEM, ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE TEXTURIZADO, NA COR AZUL, COLADAS COM ADESIVO "HOT MELTING". A QUALIDADE DE COLAGEM DA FITA DE BORDO DEVE APRESENTAR RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N. DIMENSÕES NOMINAIS DE 22MM (LARGURA) X 3MM (ESPESSURA), COM TOLERÂNCIA DE +/-0,5MM PARA ESPESSURA. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA. ESTRUTURA COMPOSTA DE: MONTANTES VERTICAIS E TRAVESSA LONGITUDINAL CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO	UND	5	R\$ 776,37	R\$ 3.881,85



		LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO OBLONGA DE 29MM X 58MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, CURVADO EM FORMATO DE “C”, COM SEÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 31,75MM (1 1/4”), EM CHAPA 16 (1,5MM). PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO CIRCULAR, DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2”), EM CHAPA 16 (1,5MM). FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE: 06 PORCAS GARRA ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM). 06 PARAFUSOS ROSCA MÉTRICA M6 (DIÂMETRO DE 6MM), COMPRIMENTO 47MM (COM TOLERÂNCIA DE +/-2MM), CABEÇA PANELA, FENDA PHILLIPS. FIXAÇÃO DAS SAPATAS (FRONTAL E POSTERIOR) AOS PÉS ATRAVÉS DE REBITES DE “REPUXO”, DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS • ASSEGURADAS ÀS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DOS MÓVEIS, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: - TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS NOS PROJETOS E/OU NAS ESPECIFICAÇÕES; - MAIS OU MENOS (+/-) 3MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NAS ESPECIFICAÇÕES; - MAIS OU MENOS (+/-) 1MM PARA FURAÇÕES E RAIOS, E 1° PARA ÂNGULOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NAS ESPECIFICAÇÕES; - MAIS OU MENOS (+/-) 1,5MM PARA COMPONENTES INJETADOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NO PROJETO OU NAS ESPECIFICAÇÕES. OBS.: NOS COMPONENTES PLÁSTICOS, AS VARIAÇÕES DECORRENTES DAS CONTRAÇÕES DOS MATERIAIS DEVEM SER DIMENSIONADAS DE MODO A ATENDER AS TOLERÂNCIAS ESPECIFICADAS NO ITEM ACIMA. • ESPESURAS DE CHAPA DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA: DEVE APRESENTAR A DOCUMENTAÇÃO ABAIXO: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 6. • CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA, COM ESCOPO PARA MESAS, EXEMPLO FSC, CERFLOR. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO CONFORME O EDITAL, DEVENDO CONTER A ESPECIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE.				
11	053.134.139	CONJUNTO DE ATIVIDADES QUADRADO 4 LUGARES 800 X 800 X 494MM -ALTURA DO ALUNO: 1,19 A 1,42M TAMPO: MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD (PAINEL DE PARTÍCULAS DE BAIXA DENSIDADE) COM ESPESURA DE 18 MM. A FIXAÇÃO DA ESTRUTURA NO TAMPO DEVE SER FEITA POR BUCHAS METÁLICAS E PARAFUSOS DE ROSCA MÁQUINA. REVESTIMENTOS DAS FACES DA MADEIRA: FACE INFERIOR DEVE POSSUIR FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO E ANTI-REFLEXO. FACE SUPERIOR EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO CINZA. ESTRUTURAL ALTO PORTANTE DESMONTÁVEL, COMPOSTO POR 2 ESTRUTURAS LATERAIS E 2 TRAVESSAS, ESTRUTURAIS LATERAIS COMPOSTA POR 02 PÉS EM TUBO DE AÇO CARBONO EM FORMATO OBLONGO 58 X 29 MM COM ESPESURA MÍNIMA DE 1,5 MM, INTERLIGANDO OS PÉS 01 BARRA EM TUBO DE AÇO CARBONO	UND	5	R\$ 2.562,27	R\$ 12.811,35



		RETANGULAR 40 X 20 MM, COM ESPESSURA DE 1,5 MM, OS TUBOS OBLONGOS DEVEM FICAR COM A FACE DE 29 MM NO VÉRTICE DO CANTO DO TAMPO. DUAS TRAVESSAS INTERLIGANDO OS PÉS LATERAIS FORMANDO UM ESTRUTURA AUTO PORTANTE, EM TUBO DE AÇO CARBONO 30 X 30 MM, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5 MM, DEVEM SER FIXADAS EM LEITOS SOBRADOS SOLDADOS NOS PÉS LATEARIAS E FIXADO NO MÍNIMO 3 PARAFUSOS DE ROSCA M6 EM BUCHAS METÁLICAS REBITADAS NOS TUBOS. LARGURA: 800 MM, PROFUNDIDADE: 800 MM, ALTURA 590MM. 04 CADEIRAS: CADEIRA COM ESTRUTURA MONOBLOCA EMPILHÁVEL COMPOSTA POR 4 PEÇAS SOLDADAS PELO PROCESSO MIG COM PONTEIRAS EM POLIPROPILENO VIRGEM COM PINO EXPANSOR, CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO REDONDO MEDINDO 20,7 MM, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9 MM. ASSENTO MEDINDO 400 X 310 MM (LXP) COM ESPESSURA DE 5,5 MM. COM FIXAÇÃO POR 6 REBITES DE ALUMÍNIO ALTURA DO ASSENTO AO CHÃO 338 MM. ENCOSTO 396 X 198MM (LXA) COM INSERÇÕES PARA ACABAMENTO DOS TUBOS DO ENCOSTO E FIXAÇÃO A ESTRUTURA POR 4 REBITES DE ALUMÍNIO. AS MEDIDAS PODEREM VARIAR +/- 5 MM. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA: DEVE APRESENTAR A DOCUMENTAÇÃO ABAIXO: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 6. • CERTIFICADO DE CADEIRA DE CUSTÓDIA, COM ESCOPO PARA MOBILIÁRIOS ESCOLAR/INSTITUCIONAL, EXEMPLO FSC, CERFLOR. • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, NBR 14006 PARA A CADEIRA CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO CONFORME O EDITAL, DEVENDO CONTER A ESPECIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE.				
12	053.134.140	CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM BANCOS - ALTURA DO ALUNO: 1,59 A 1,88M CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO COM 01 MESA E DOIS BANCOS: TAMPO DA MESA E DOS BANCOS: EM MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD (PAINEL DE PARTÍCULAS DE BAIXA DENSIDADE) COM ESPESSURA DE 18 MM EM CONFORMIDADE COM A NBR 14810-2:2018, NBR 14789 REVESTIMENTOS DAS FACES DA MADEIRA: FACE INFERIOR DEVE POSSUIR FILME TERMO- PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO E ANTI-REFLEXO. FACE SUPERIOR EM LAMINADO DE ALTA PRESSÃO. MESA COM ESTRUTURA AUTOPORTANTE DESMONTÁVEL COMPORTA POR PÉS LATERAIS E TRAVESSAS ESTRUTURAIS. PÉS LATERAIS COMPOSTA POR 5 ELEMENTOS, SENDO 2 PÉS VERTICAIS EM TUBO DE AÇO CARBONO CIRCULAR 1.1/2", COM ESPESSURA DE 1,5 MM, 01 TRAVESSA HORIZONTAL EM TUBO DE AÇO 50 X 20 MM, COM ESPESSURA DE 1,5 MM E 02 LEITOS EM CHAPA DE AÇO EM FORMATO DE U MEDINDO 54 X 100 MM, COM ESPESSURA DE 2,00 MM, OS LEITOS DEVEM POSSUIR 05 FUROS OBLONGOS. 02 TRAVESSAS ESTRUTURAIS EM TUBO DE AÇO RETANGULAR 50 X 30 MM, COM ESPESSURA DE 1,5 MM. AS TRAVESSAS ESTRUTURAIS DEVEM POSSUIR EM CADA EXTREMIDADE 03 BUCHAS REBITE DE ROSCA M6 OU M8 PARA FIXAÇÃO NOS PÉS LATERAIS. BANCO COM ESTRUTUTURA MONOBLOCO SENDO 4 PÉS VERTICAIS EM TUBO DE AÇO CARBONO CIRCULAR 1.1/2", COM ESPESSURA DE 1,5 MM, 01 TRAVESSA HORIZONTAL EM TUBO DE AÇO 50 X 20 MM, COM ESPESSURA DE 1,5 MM, 01 TRAVESSA INTERLIGANDO OS 02 PÉS EM TUBO 40 X 40 MM, COM ESPESSURA DE 1,5 MM, NAS	UND	5	R\$ 2.711,37	R\$ 13.556,85



		EXTREMIDADES DA TRAVESSA DEVERÁ SER SOLDADO 4 REFORÇOS EM FORMATO TRIANGULAR MEDINDO 50 X 50 MM, COM ESPESSURA DE 3,00 MM. PONTEIRAS/ SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE MEDINDO 37,5 X 48 MM. MESA A 755 X L 700 X P 1500 BANCOS A 460 X L 350 X P 1350 O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTAMENTE COM A POSTA COMERCIAL AJUSTADA; DEVE APRESENTAR A DOCUMENTAÇÃO ABAIXO: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 6. • CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA, COM ESCOPO PARA MOBILIÁRIOS, EXEMPLO FSC, CERFLOR. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO CONFORME O EDITAL, DEVENDO CONTER A ESPECIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE.				
13	053.134.141	CONJUNTO REFEITÓRIO 01 MESA E 02 BANCOS COM ENCOSTO -ALTURA DO ALUNO: DE 1,19 A 1,42 MESA: ESTRUTURA CONFECCIONADA EM TUBO INDUSTRIAL REDONDO (PAREDE 1,50MM), ESTRUTURA TIPO DESOMTÁVEL. SISTEMA DE SOLDA MIG UNINDO TODAS AS PARTES METÁLICAS. PINTURA POR SISTEMA ELETROSTÁTICO EM EPÓXI-PÓ, SECAGEM EM ESTUFA. TAMPO EM MDP DE 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTO DO TAMPO DEVERÁ SER ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA MÍNIMA COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A QUALIDADE DE COLAGEM DA FITA DE BORDO DEVE APRESENTAR RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO MÍNIMA DE 70N, QUANDO ENSAIADA CONFORME ANEXO A -ENSAIO DE COLAGEM (RESISTÊNCIA À TRAÇÃO), CONSTANTE NA ABNT NBR 16332: 2014 -MÓVEIS DE MADEIRA -FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES -REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO. FIXADO A ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTES. FECHAMENTO DOS TOPOS COM PONTEIRAS PLÁSTICAS. ALTURA 580MM. BANCOS: ESTRUTURA CONFECCIONADA EM TUBO INDUSTRIAL REDONDO, ESTRUTURA TIPO MONOBLOCO (ESTRUTURA ÚNICA). SISTEMA DE SOLDA MIG UNINDO TODAS AS PARTES METÁLICAS. PINTURA POR SISTEMA ELETROSTÁTICO EM EPÓXI-PÓ, SECAGEM EM ESTUFA. ASSENTO EM MDP 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO E ACABADO NAS BORDAS QUE ACOMPANHA TODO O CONTO DO TAMPO DEVERÁ SER ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA MÍNIMA COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. MESA A 594 X L 700 X P 1800 BANCOS A 338 (ASSENTO EM RELAÇÃO AO CHÃO) X L 350 X P 1650 O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTAMENTE COM A POSTA COMERCIAL AJUSTADA; DEVE APRESENTAR A DOCUMENTAÇÃO ABAIXO: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 6. • CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA, COM ESCOPO PARA MOBILIÁRIOS, EXEMPLO FSC, CERFLOR. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO CONFORME O EDITAL, DEVENDO CONTER A ESPECIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE.	UND	5	R\$ 2.911,37	R\$ 14.556,85
14	053.134.142	CONJUNTO ALIMENTAÇÃO COLETIVA COM 04 LUGARES. TAMPO RETÂNGULAR COM QUATRO CAVIDADES PARA COLOCAÇÃO DAS CADEIRAS MEDINDO :330 MM X 250 MM CONFECCIONADO EM MDP DE 18 MM REVESTIDOS EM LAMINADO	UND	5	R\$ 4.711,71	R\$ 23.558,55



	MELAMINICO DE BAIXA PRESSÃO DE 0,8 DE ESPESSURA, ENCABEÇADO COM FITA DE BORDA EM PVC DE 2,00 MM E RAIOS FRONTAL DE 400 MM CÔNCAVO MEDINDO : 700 MM X 206 MM NAS MEDIDAS FINAIS DO TAMPO DE (C 1,81 MTS X L 0,90 MTS X H 730 MM) FIXADOS A ESTRUTURA COM PARAFUSOS DE ROSCA MAQUINA M6 OU M8 EM BUCHAS AMERICANAS CRAVADAS NA FACE INFERIOR TAMPO DA MESA. ESTRUTURA METÁLICA AUTOPORTANTE, DESMONTÁVEL, CONFECCIONADA COM 02 PÉS LATERAIS EM AÇO CARBONO, SENDO BASE EM SAPATA ESTAMPADA COM ESPESSURA DE 2 MM, MEDINDO 25 X 580 X 65 MM, 02 COLUNAS VERTICAIS EM TUBO DE 58 X 29 MM COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,2 MM, TRAVESSA DE APOIO DE TAMPO EM TUBO 30 X 20 MM, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,2 MM, DOIS SUPORTES DAS TRAVESSAS VERTICAIS EM FORMATO DE “U” COM 3 FUROS OBLONGO, MEDINDO 44 X 100 MM, COM ESPESSURA DE 1,2 MM. TRAVESSAS EM TUBO DE AÇO 50 X 30 MM, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,2 MM, EM CADA EXTREMIDADE DEVE POSSUIR 3 BUCHAS PARA FIXAÇÃO DE PARAFUSOS M6 OU M8, ROSCA MAQUINA, PARA FIXAÇÃO NOS PÉS LATERAIS, SENDO TODA ESTRUTURA METÁLICA PINTADA EM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ INSERIDA EM PROCESSO QUÍMICO DE TRATAMENTO COM ANTICORROSIVO, DESENGRAXANTE, REMOVEDOR DE FERRUGEM E FOSFATIZANTE E SECAGEM EM ESTUFA A 210 Cº. ASSENTOS EM PEÇA ÚNICA ESTILO CONCHA CONFECCIONADOS EM RESINA PLÁSTICA NAS MEDIDAS DE (C 23 CM X L 34,5 CM X H 22 CM) PARA CRIANÇAS DE ATÉ 04 ANOS COM PESO ATÉ 17 KG COLORIDAS E COM CAPA LAVÁVEL E CINTO DE SEGURANÇA DE 03 PONTAS, CONFECCIONADO EM POLIAMIDA. ACOMPANHA UMA CADEIRA GIRATÓRIA SEM BRAÇOS PARA MONITORA. CADEIR GIRATÓRIA SEM BRAÇO. ASSENTO COM CARACTERÍSTICA DE POUCA OU NENHUMA CONFORMAÇÃO EM SUA BASE PARA GARANTIR ALTERNÂNCIA POSTURAL E BORDA FRONTAL ARREDONDADA PARA NÃO PREJUDICAR A CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA DOS MEMBROS INFERIORES DO USUÁRIO, EM CONFORMIDADE COM NORMA REGULAMENTADORA Nº 17, PORTARIA MTPS Nº 3.751 DE 1990 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, SUBITEM 17.3.3, ALÍNEAS B), E C). ESPALDAR PROVIDO DE RAIOS DE CURVATURA MÍNIMO DE 400 MM E CONFORMAÇÃO ANATÔMICO PARA APOIO DA REGIÃO LOMBAR DO USUÁRIO (EM CONSONÂNCIA COM DISPOSTO NO ITEM 17.3.3, ALÍNEA DA NORMA REGULAMENTADORA Nº 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, REGULAMENTADA PELA PORTARIA Nº MTPS 3.751, DE 1990). DIMENSÕES MÍNIMAS DE ENCOSTO: 360 DE EXTENSÃO VERTICAL; 410 DE LARGURA; 35 MM DE ESPESSURA MÍNIMA DA ESPUMA. DIMENSÕES MÍNIMAS DE ASSENTO: 425 MM DE PROFUNDIDADE; 460 MM DE LARGURA DE SUPERFÍCIE; 40 MM DE ESPESSURA MÍNIMA DA ESPUMA. HASTE DE JUNÇÃO DO ENCOSTO MANUFATURADA EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM ESPESSURA MÍNIMA DE 6,35 MM E LARGURA DE 80 MM, COM VINCO INTERNO DE REFORÇO ESTRUTURAL E ÂNGULAÇÃO DE 10 GRAUS. TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS • ASSEGURADAS ÀS CONDIÇÕES DE MONTAGEM DOS MÓVEIS, SEM PREJUÍZO DA FUNCIONALIDADE DESTES OU DE SEUS COMPONENTES, SERÃO ADMITIDAS TOLERÂNCIAS CONFORME ESTABELECIDO A SEGUIR: - TOLERÂNCIAS DIMENSIONAIS INDICADAS NOS PROJETOS E/OU NAS ESPECIFICAÇÕES; -MAIS OU MENOS (+/-) 3MM PARA PARTES ESTRUTURAIS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NAS ESPECIFICAÇÕES; -MAIS OU MENOS (+/-)1MM PARA FURAÇÕES E RAIOS, E 1º				
--	--	--	--	--	--



		PARA ÂNGULOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NAS ESPECIFICAÇÕES; -MAIS OU MENOS (+/-) 1,5MM PARA COMPONENTES INJETADOS, QUANDO AS TOLERÂNCIAS NÃO ESTIVEREM INDICADAS NO PROJETO OU NAS ESPECIFICAÇÕES. OBS.: NOS COMPONENTES PLÁSTICOS, AS VARIAÇÕES DECORRENTES DAS CONTRAÇÕES DOS MATERIAIS DEVEM SER DIMENSIONADAS DE MODO A ATENDER AS TOLERÂNCIAS ESPECIFICADAS NO ITEM ACIMA. • ESPESSURAS DE CHAPA DE AÇO E BITOLAS CONSTRUTIVAS DE TUBOS DEVEM SEGUIR TOLERÂNCIAS NORMATIVAS CONFORME NORMAS ABNT.OLICITANTEDEVERÁAPRESENTARJUNTOCOMA PROPOSTA COMERCIALAJUSTADA:, DEVE APRESENTAR A DOCUMENTAÇÃO ABAIXO: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 6. • CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NBR 13962, 14020 E 14024 PARA A CADEIRA, EMITIDO POR OCP COM ACREDITAÇÃO PELO INMETRO PARA A NORMA. • CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA, COM ESCOPO PARA MOBILIÁRIOS, EXEMPLO FSC, CERFLOR. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO CONFORME O EDITAL, DEVENDO CONTER A ESPECIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE.				
15	053.134.143	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 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 TAMPÓS 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	UND	5	R\$ 5.911,33	R\$ 29.556,65



		COM RAIOS A FIM DE NÃO OBSTRUIR A CIRCULAÇÃO SANGÜÍNEA. A ALTURA DO ASSENTO ATÉ O CHÃO É DE 350 MM. O ENCOSTO DEVE SER INTEIRO, 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 SEÇÃO 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 EPÓXI EM PÓ. AS EXTREMIDADES DAS PERNAS DA CADEIRA RECEBEM SAPATAS PLÁSTICAS DE ACABAMENTO PADRÃO FDE. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA: DEVE APRESENTAR A DOCUMENTAÇÃO ABAIXO: CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO CONFORME O EDITAL, DEVENDO CONTER A ESPECIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE.				
16	053.134.144	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTO JUVENIL COM MESA E 08 CADEIRAS PARA ALUNOS COM FAIXA DE ESTATURA ENTRE 1,33 E 1,59 MTS, FORMADO POR: MESA COMPOSTA POR TAMPOS MODULARES, TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS NATURAL, COM PIGMENTAÇÃO, SUPERFÍCIE LISA, SEM BRILHO E COM FORMATO RETANGULAR NA COR VERMELHA, FORMADO POR 3 (TRÊS) MÓDULOS QUE SE FIXAM À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES, SENDO 4 ENCAIXES NAS LATERAIS DA MESA (2 DE CADA LADO) E 3 ENCAIXES CENTRAIS POR MÓDULOS E 4 PARAFUSOS POR MÓDULO. APÓS MONTADA A MESA MEDE, EM DIMENSÕES NOMINAIS, 2440MMX810MM E TEM 640MM DE ALTURA (VARIAÇÃO DE 5% PARA MAIS OU PARA MENOS). ESTRUTURA FORMADA POR UM QUADRO FABRICADO EM TUBO DE AÇO DE SEÇÃO 20X40MM COM 1,2MM, COMPOSTO POR NO MÍNIMO 1 TRAVESSA E 2 CABECEIRAS. A BORDA DO TAMPO É DE 45MM DE ALTURA NO MÍNIMO. AS PERNAS SÃO FABRICADAS EM TUBO DE AÇO DIÂMETRO DE 1.1/2"X0,90MM DE PAREDE E ENCAIXADAS SEM O USO DE PARAFUSOS. NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA PÉ EXISTE UMA SAPATA COM REGULAGEM DE ALTURA PARA NIVELAMENTO DA MESA, FABRICADA EM POLIPROPILENO. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS QUE COMPÕEM A MESA RECEBEM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E PINTURA EM TINTA EPÓXI-PÓ NA COR BRANCA. BUCHAS PLÁSTICAS NA FIXAÇÃO DOS PÉS AO FRAME/QUADRO ESTRUTURAL METÁLICO DOS TAMPOS PARA PERFEITA ESTABILIZAÇÃO. OITO CADEIRAS FIXAS E EMPILHÁVEIS, COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO DE COR VERMELHA (MESMA COR OU COR MUITO APROXIMADA À COR DO TAMPO DA MESA). ESTRUTURA DA CADEIRA COM QUATRO PÉS EM FORMATO DE "V" INVERTIDO, COMPOSTA POR AÇO CARBONO TUBULAR, QUE POSSIBILITA O EMPILHAMENTO VERTICAL DE, NO MÍNIMO, 04 UNIDADES DE CADEIRA. TUBO DE AÇO CARBONO DE SEÇÃO REDONDA, COM DIÂMETRO EXTERNO MÍNIMO DE 19 MM COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5 MM. REFORÇO ESTRUTURAL TRANSVERSAL ABAIXO DO ASSENTO EM MATERIAL METÁLICO DE SEÇÃO CILÍNDRICA DE, NO MÍNIMO 8MM DE DIÂMETRO, UNINDO TRANSVERSALMENTE OS PÉS FRONTAIS ATRAVÉS DE	UND	5	R\$ 5.916,09	R\$ 29.580,45



		FUSÃO POR MÉTODO METAL INERT GAS. NAS TERMINAÇÕES DE TAIS PERNAS SÃO UTILIZADAS SAPATAS INJETAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA MESMA COR DO ASSENTO E ENCOSTO, PARA ISOLAMENTO DO ATRITO DO AÇO COM O PISO. TAIS SAPATAS APRESENTAM ESPESSURA DE CONTATO COM O PISO MÍNIMA DE 7 MM PARA MINIMIZAR A POSSIBILIDADE DE RISCOS OU DEMAIS FORMAS DE DEGRADAÇÃO DO PRODUTO E, POR CONSEQUÊNCIA, DA SUPERFÍCIE DO PISO DOS LOCAIS DE INSTALAÇÃO. COR CINZA CLARO OU AZUL PARA AS SAPATAS DE MESA E CADEIRA. TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE DOS ELEMENTOS METÁLICOS DA ESTRUTURA POR MEIO DE PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ DE COR CINZA CLARA OU BRANCA, RESISTENTE À CORROSÃO E COM APROPRIADA ADERÊNCIA AO SUBSTRATO. ASSENTO DA CADEIRA COM LARGURA MÍNIMA DE 390 MM E PROFUNDIDADE ÚTIL MÍNIMA DE 330 MM. ENCOSTO COM EXTENSÃO VERTICAL MÍNIMA DE 190 MM NO CENTRO DO ENCOSTO E LARGURA MÍNIMA DE 420 MM. ALTURA TOTAL DA CADEIRA (DO TOPO DO ENCOSTO AO PISO) DE 735 MM ±5%. PROFUNDIDADE TOTAL DA CADEIRA: DE 390 MM ±5%. LARGURA TOTAL DA CADEIRA: 490 MM ±5%. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL A JUSTADA: CERTIFICAÇÕES DE EVIDÊNCIA MÍNIMA DA QUALIDADE E DE COMPROMISSO AMBIENTAL: DOCUMENTOS APLICÁVEIS A MESA: - CERTIFICADO OU RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO (CGCRE) PARA ENSAIOS DE RESISTÊNCIA QUÍMICA A AGENTES MANCHADORES CONFORME GRADUAÇÃO 4, NO MÍNIMO, DE ACORDO COM TODOS OS PRINCIPAIS REAGENTES CRÍTICOS OBRIGATORIOS EM DESTAQUE COM ASTERISCO NA TABELA C.2 DO ANEXO C PARA VALIDAÇÃO DO REQUISITO EM QUESTÃO CONFORME TABELAS C.2 E C.3 DA NORMA ABNT NBR 15761:2009 OU VERSÃO POSTERIOR. DOCUMENTOS APLICÁVEIS A CADEIRA: - LAUDO LABORATORIAL OU RELATÓRIO DE ENSAIO OU CERTIFICADO DE ENSAIO OU AINDA CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM ABNT NBR 14006:2022 TAMANHO 6 OU COM NORMA 13962:2018 OU COM NORMAS ISO 7173:1989 + ISO 7174:1988, QUAISQUER QUE SEJAM OS CERTIFICADOS, EMITIDOS POR ENTIDADE ACREDITADA PELO INMETRO (CGCRE). SE APRESENTADO DOCUMENTO EMITIDO POR ENTIDADE INTERNACIONAL DEVIDAMENTE ACREDITADA POR ORGANISMOS REGIONAIS COM LASTRO NO ILAC OU IAF, NESTE CASO, PARA A POSSIBILIDADE DE ESTAREM EM LÍNGUA ESTRANGEIRA, SERÃO APRESENTADOS DEVIDAMENTE TRADUZIDOS AO PORTUGUÊS. - CERTIFICADO EMITIDO POR UM ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO ACREDITADO PELA CGCRE INMETRO PARA AVALIAÇÃO DE MÓVEIS CORPORATIVOS DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS. - ROTULAGEM ECOLÓGICA DE PRODUTOS COM BASE NAS NORMAS ABNT NBR ISO 14024 E ABNT NBR ISO 14020, EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELO INMETRO (CGCRE). CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO CONFORME O EDITAL, DEVENDO CONTER A ESPECIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE.				
17	053.134.145	CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO COM MESA E 08 CADEIRAS PARA ALUNOS COM FAIXA DE ESTATURA ENTRE 1,59 E 1,88 MTS, FORMADO POR: MESA COMPOSTA POR TAMPOS MODULARES, TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS NATURAL, COM PIGMENTAÇÃO, SUPERFÍCIE LISA, SEM BRILHO E COM FORMATO RETANGULAR NA COR AZUL, FORMADO POR 3 (TRÊS) MÓDULOS QUE SE FIXAM À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES, SENDO 4 ENCAIXES NAS LATERAIS DA MESA (2 DE CADA LADO) E 3 ENCAIXES CENTRAIS POR MÓDULOS	UND	5	R\$ 6.299,94	R\$ 31.499,70



	E 4 PARAFUSOS POR MÓDULO. APÓS MONTADA A MESA MEDE, EM DIMENSÕES NOMINAIS, 2440MMX810MM E TEM 760MM DE ALTURA (VARIAÇÃO DE 5% PARA MAIS OU PARA MENOS). ESTRUTURA FORMADA POR UM QUADRO FABRICADO EM TUBO DE AÇO DE SEÇÃO 20X40MM COM 1,2MM, COMPOSTO POR NO MÍNIMO 1 TRAVESSA E 2 CABECEIRAS. A BORDA DO TAMPO É DE 45MM DE ALTURA NO MÍNIMO. AS PERNAS SÃO FABRICADAS EM TUBO DE AÇO DIÂMETRO DE 1.1/2"X0,90MM DE PAREDE E ENCAIXADAS SEM O USO DE PARAFUSOS. NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA PÉ EXISTE UMA SAPATA COM REGULAGEM DE ALTURA PARA NIVELAMENTO DA MESA, FABRICADA EM POLIPROPILENO. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS QUE COMPÕEM A MESA RECEBEM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E PINTURA EM TINTA EPÓXI-PÓ NA COR BRANCA. BUCHAS PLÁSTICAS NA FIXAÇÃO DOS PÉS AO FRAME/QUADRO ESTRUTURAL METÁLICO DOS TAMPOS PARA PERFEITA ESTABILIZAÇÃO. OITO CADEIRAS FIXAS E EMPILHÁVEIS, COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO INJETADO DE COR AZUL (MESMA COR OU COR MUITO APROXIMADA À COR DO TAMPO DA MESA). ESTRUTURA DA CADEIRA COM QUATRO PÉS EM FORMATO DE "V" INVERTIDO, COMPOSTA POR AÇO CARBONO TUBULAR, QUE POSSIBILITA O EMPILHAMENTO VERTICAL DE, NO MÍNIMO, 04 UNIDADES DE CADEIRA. TUBO DE AÇO CARBONO DE SEÇÃO REDONDA, COM DIÂMETRO EXTERNO MÍNIMO DE 19 MM COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5 MM. REFORÇO ESTRUTURAL TRANSVERSAL ABAIXO DO ASSENTO EM MATERIAL METÁLICO DE SEÇÃO CILÍNDRICA DE, NO MÍNIMO 8MM DE DIÂMETRO, UNINDO TRANSVERSALMENTE OS PÉS FRONTAIS ATRAVÉS DE FUSÃO POR MÉTODO METAL INERT GAS. NAS TERMINAÇÕES DE TAIS PERNAS SÃO UTILIZADAS SAPATAS INJETAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA MESMA COR DO ASSENTO E ENCOSTO, PARA ISOLAMENTO DO ATRITO DO AÇO COM O PISO. TAIS SAPATAS APRESENTAM ESPESSURA DE CONTATO COM O PISO MÍNIMA DE 7 MM PARA MINIMIZAR A POSSIBILIDADE DE RISCOS OU DE MAIS FORMAS DE DEGRADAÇÃO DO PRODUTO E, POR CONSEQUÊNCIA, DA SUPERFÍCIE DO PISO DOS LOCAIS DE INSTALAÇÃO. COR CINZA CLARO OU AZUL PARA AS SAPATAS DE MESA E CADEIRA. TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE DOS ELEMENTOS METÁLICOS DA ESTRUTURA POR MEIO DE PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ DE COR CINZA CLARA OU BRANCA, RESISTENTE À CORROSÃO E COM APROPRIADA ADERÊNCIA AO SUBSTRATO. ASSENTO DA CADEIRA COM LARGURA MÍNIMA DE 390 MM E PROFUNDIDADE ÚTIL MÍNIMA DE 410 MM. ENCOSTO COM EXTENSÃO VERTICAL MÍNIMA DE 190 MM NO CENTRO DO ENCOSTO E LARGURA MÍNIMA DE 420 MM. ALTURA TOTAL DA CADEIRA (DO TOPO DO ENCOSTO AO PISO) DE 830 MM ±5%. PROFUNDIDADE TOTAL DA CADEIRA: DE 470 MM ±5%. LARGURA TOTAL DA CADEIRA: 490 MM ±5%. LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA: CERTIFICAÇÕES DE EVIDÊNCIA MÍNIMA DA QUALIDADE E COMPROMISSO AMBIENTAL DOCUMENTOS APLICÁVEIS A MESA: - CERTIFICADO OU RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO (CGCRE) PARA ENSAIOS DE RESISTÊNCIA QUÍMICA A AGENTES MANCHADORES CONFORME GRADUAÇÃO 4, NO MÍNIMO, DE ACORDO COM TODOS OS PRINCIPAIS REAGENTES CRÍTICOS OBRIGATÓRIOS EM DESTAQUE COM ASTERISCO NA TABELA C.2 DO ANEXO C PARA VALIDAÇÃO DO REQUISITO EM QUESTÃO CONFORME TABELAS C.2 E C.3 DA NORMA ABNT NBR 15761:2009 OU VERSÃO POSTERIOR. DOCUMENTOS APLICÁVEIS A CADEIRA: -				
--	---	--	--	--	--



		LAUDO LABORATORIAL OU RELATÓRIO DE ENSAIO OU CERTIFICADO DE ENSAIO OU AINDA CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM ABNT NBR 14006:2022 TAMANHO 6 OU COM NORMA 13962:2018 OU COM NORMAS ISO 7173:1989 + ISO 7174:1988, QUAISQUER QUE SEJAM OS CERTIFICADOS, EMITIDOS POR ENTIDADE ACREDITADO PELO INMETRO (CGCRE). SE APRESENTADO DOCUMENTO EMITIDO POR ENTIDADE INTERNACIONAL DEVIDAMENTE ACREDITADA POR ORGANISMOS REGIONAIS COM LASTRO NO ILAC OU IAF, NESTE CASO, PARA A POSSIBILIDADE DE ESTAREM EM LÍNGUA ESTRANGEIRA, SERÃO APRESENTADOS DEVIDAMENTE TRADUZIDOS AO PORTUGUÊS.- CERTIFICADO EMITIDO POR UM ORGANISMO DE CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO ACREDITADO PELA CGCRE INMETRO PARA AVALIAÇÃO DE MÓVEIS CORPORATIVOS DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS.-ROTULAGEM ECOLÓGICA DE PRODUTOS COM BASE NAS NORMAS ABNT NBR ISO 14024 E ABNT NBR ISO 14020, EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELO INMETRO (CGCRE).CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO CONFORME O EDITAL, DEVENDO CONTER A ESPECIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE.				
18	053.134.146	ARMÁRIO PORTA CARTOLINA COM 08 GAVETAS E 02 PORTAS. DIMENSÕES: 1600 ALTURA X 900 LARGURA X 580 PROFUNDIDADE (MM) PARTES DE MADEIRA: MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD (PAINEL DE PARTÍCULAS DE BAIXA DENSIDADE) COM ESPESSURA DE 18 MM REVESTIMENTOS DAS FACES DA MADEIRA: AMBAS AS FACES DEVEM POSSUIR FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO E ANTI-REFLEXO. FRENTE DAS PORTAS E GAVETAS DEVE SER EM FORMICA COLORIDA EM ESTRUTURA: EM TUDO DE AÇO CARBONO RETANGULAR 40 X 20 MM, COM PARÊDE MÍNIMA DE 0,90 MM, COM NO MÍNIMO 04 SAPATAS COM PARAFUSO MAQUINA, FIXAS A ESTRUTURA POR MEIO DE PORCA REBITE. O AÇO CARBONO DEVERÁ POSSUIR TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO E PREPARAÇÃO PARA PINTURA CERTIFICADA CONFORME A ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 E ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. FITA DE BORDO PARA ACABAMENTO DOS PAINÉIS DE MADEIRA DEVEM SER COM ESPESSURA DE 2 MM PARA MADEIRAS DE 18 MM EM CONFORMIDADE ABNT NBR 16332:2014 NO MÍNIMO COM AS AVALIAÇÕES DE RESISTÊNCIA À LUZ UV, RESISTÊNCIA AO CORTE CRUZADO COM RESULTADO 5B, RESISTÊNCIA AO AO ÁLCOOL ETÍLICO SEM ALTERAÇÕES, RESISTÊNCIA AO ARRANCAMENTO (TRAÇÃO) COM FORÇA MÍNIMA DE 70 N, CAPILARIDADE COM NÍVEL DE ABSORÇÃO DE 0 MM. CORREDIÇAS TELESCÓPICAS COM ROLAMENTO POR MICRO ESFERA. CONSTRUÇÃO: FIXAÇÃO DAS PEÇAS DE MADEIRA ENTRE SI OU NA BASE DE AÇO ATRAVÉS DE PARAFUSOS COM BUCHAS METÁLICAS E/OU COM DISPOSITIVOS DE ROTOFIX OU MINIFIX E CAVILHAS EM CONFORMIDADE COM A NBR 14789OLICITANTEDEVERÁAPRESENTARJUNTOCOMA PROPOSTACOMERCIALAJUSTADA: CERTIFICAÇÕES DE EVIDÊNCIA MÍNIMA DA QUALIDADE E COMPROMISSO AMBIENTAL: •LAUDO LABORATORIAL OU RELATÓRIO DE ENSAIO OU CERTIFICADO DE ENSAIO OU AINDA CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM ABNTNBR 13961, EMITIDOS POR ENTIDADE ACREDITADO PELO INMETRO (CGCRE). • ROTULAGEM ECOLÓGICA DE PRODUTOS COM BASE NAS NORMAS ABNT NBR ISO 14024 E ABNT NBR ISO 14020, EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELO INMETRO (CGCRE) PARA NORMA. • CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA, COM	UND	5	R\$ 4.511,61	R\$ 22.558,05



		ESCOPO PARA MOBILIÁRIOS, EXEMPLO FSC, CERFLOR. • CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO CONFORME O EDITAL, DEVENDO CONTER A ESPECIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE.				
19	053.134.147	ARMÁRIO TROCADOR COM 02 PORTAS E VÃO CENTRAL COM DUAS PRATELEIRAS. MEDIDAS: 1350 X 500 X 840 MM(L X P X A) CONFECCIONADO EM PAINEL DE PARTÍCULAS DE MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD (PAINEL DE PARTÍCULAS DE BAIXA DENSIDADE), REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP) NA COR BRANCA; MEDINDO 850 MM DE ALTURA, 1350 MM DE LARGURA E 600MM DE PROFUNDIDADE; DEVERÁ TER 02 (DUAS) PORTAS DE ABRIR, NA PARTE INFERIOR, COM DOBRADIÇAS EM ZAMAK, ABERTURA DE 90°, COM AJUSTE VERTICAL E HORIZONTAL ATRAVÉS DE PARAFUSOS. FECHADURA COM TRAVAMENTO SIMULTÂNEO SUPERIOR, COM 02 (DUAS) CHAVES DOBRÁVEIS E SEGREDO ÚNICO PARA TRAVAMENTO DAS PORTAS, COM PUXADORES ZAMAK CROMADO; TODAS AS PARTES DO ARMÁRIO DEVERÃO SER FIXADAS ATRAVÉS DE PARAFUSOS MINIFIX. O ARMÁRIO DEVERÁ SER REFORÇADO COM BUCHAS DE NYLON; TAMPO CONFECCIONADO EM PAINEL DE PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE (MDP), COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP); LATERAIS, FUNDOS, PORTAS, BASE, PRATELEIRAS(01 PRATELEIRA) POR VÃO, DEVERÃO SER CONFECCIONADOS EM PAINEL DE PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE (MDP), COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDOS EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP); O ACABAMENTO DEVERÁ SER COM FITA DE BORDA EM PVC, COLADA PELO SISTEMA "HOT MELT", COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,00 MM DAS BORDAS DE 18 MM; ESTRUTURA METÁLICA PARA BASE (REQUADRO) CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 MEDINDO 20X40X0,90MM CORTADA EM ½ ESQUADRIA, DOTADA DE SAPATAS NIVELADORAS ANTIDERRAPANTES CONFECCIONADAS EM POLIPROPILENO INJETADO E HASTE METÁLICA COM REGULAGEM ATRAVÉS DE ROSCA. O CORPO DO ARMÁRIO DEVERÁ SER FIXADO A ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS M6 E BUCHAS METÁLICAS M6X13MM; PINTURA: TODAS AS PARTES METÁLICAS APÓS TEREM PASSADO POR PROCESSO DE DESENGRAXE, DECAPAGEM E FOSFORIZAÇÃO, DEVERÃO RECEBER PINTURA ELETROSTÁTICA EM PÓ-EPÓXI COM ESPESSURA MÍNIMA DE 70 MICRONS PARTE SUPERIOR DEVE POSSUIR COLCHETE EM ESPUMA LAMINA COM DENSIDADE 28, MEDINDO 40 X 1200 X 570 MM, COM BASE EM PAINEL DE PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE (MDP) DE 15 MM DE ESPESSURA, COM REVESTIMENTO EM COURO ECOLÓGICO IMPERMEÁVEL (DISPONÍVEL NAS CORES AZUL ROYAL, BRANCO, AREIA, VERDE E AMARELO) SENDO DETERMINADO NO FORNECIMENTO. DEVE POSSUIR SUPORTE DE PAPEL EM ROLO FIXO NA LATERAL, SENDO 02 PEÇAS EM FORMATO DE L, EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5MM, SENDO CADA PEÇA COM 3 PONTOS DE FIXAÇÃO NO ARMÁRIO POR PARAFUSOS DE ROSCA M6 OU M8, SENDO PARAFUSADOS EM BUCHAS AMERICANAS NO ARMÁRIO, MEDINDO 50 X 50 X 102. SUPORTE CENTRAL DO ROLO COM 569 MM EM BARRA ROCADA COM MANIPULO EM 1 DAS EXTREMIDADES. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A ROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA:• LAUDO LABORATORIAL OU RELATÓRIO DE ENSAIO OU CERTIFICADO DE ENSAIO OU AINDA CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM ABNT NBR 13961, EMITIDOS POR ENTIDADE ACREDITADO PELO INMETRO (CGCRE). • ROTULAGEM ECOLÓGICA DE PRODUTOS COM BASE NAS NORMAS ABNT NBR ISO	UND	5	R\$ 2.311,37	R\$ 11.556,85



		14024 EABNT NBR ISO 14020, EMITIDO POR OCP ACREDITADO PELO INMETRO (CGCRE) PARA NORMA. • CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA, COM ESCOPO PARA MOBILIÁRIOS, EXEMPLO FSC, CERFLOR. • CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO CONFORME O EDITAL, DEVENDO CONTER A ESPECIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE.				
20	053.134.148	ARMÁRIO EXPOSITOR DE LIVROS TAMPO, FUNDO, LATERAL E PRATELEIRA MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD (PAINEL DE PARTÍCULAS DE BAIXA DENSIDADE) COM ESPESSURA MÍNIMO DE 15 MM EM CONFORMIDADE COM A NBR 14810-2:2018, NBR 14789. A FIXAÇÃO DA ESTRUTURA NO TAMPO DEVE SER FEITA POR BUCHAS METÁLICAS E PARAFUSOS DE ROSCA MÁQUINA. REVESTIMENTOS DAS FACES DA MADEIRA: FACE INFERIOR DEVE POSSUIR FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO E ANTI-REFLEXO. FUNDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO EM 4 CORES (AMARELO, VERDE, AZUL E VERMELHO) ACABAMENTO DO TOPO EM FITA ABS OU PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1 MM EM 4 CORES (AMARELO, VERDE, AZUL E VERMELHO) RODÍZIO DUPLO EM NYLON, COM DIÂMETRO DE 35 MM MEDIDAS: 900 X 1100 X 450 MM (L X P X A) O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA: • CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA, COM ESCOPO PARA MOBILIÁRIOS, EXEMPLO FSC, CERFLOR. • CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO CONFORME O EDITAL, DEVENDO CONTER A ESPECIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE.	UND	5	R\$ 1.911,37	R\$ 9.556,85
21	053.134.149	ARMÁRIO PORTA BRINQUEDOS TAMPO, FUNDO, LATERAL E PRATELEIRA MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD (PAINEL DE PARTÍCULAS DE BAIXA DENSIDADE) COM ESPESSURA MÍNIMO DE 15 MM EM CONFORMIDADE COM A NBR 14810-2:2018, NBR 14789. A FIXAÇÃO DA ESTRUTURA NO TAMPO DEVE SER FEITA POR BUCHAS METÁLICAS E PARAFUSOS DE ROSCA MÁQUINA. REVESTIMENTOS DAS FACES DA MADEIRA: FACE INFERIOR DEVE POSSUIR FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO E ANTI-REFLEXO. FUNDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO EM 4 CORES (AMARELO, VERDE, AZUL E VERMELHO) ACABAMENTO DO TOPO EM FITA ABS OU PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1 MM NA COR CINZA OU BRANCO. LATERAL, PRATELEIRA E LATERAL NA COR BRANCA OU CINZA. GAVETA COM 2 COMPARTIMENTOS COM A FRENTE EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO EM 4 CORES (AMARELO, VERDE, AZUL E VERMELHO) RODÍZIO DUPLO EM NYLON, COM DIÂMETRO DE 35 MM MEDIDAS: 900 X 400 X 840 MM (L X P X A) O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA: • CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA, COM ESCOPO PARA MOBILIÁRIOS, EXEMPLO FSC, CERFLOR. • CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO CONFORME O EDITAL, DEVENDO CONTER A ESPECIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE.	UND	5	R\$ 2.060,00	R\$ 10.300,00
22	053.134.150	ARMÁRIO COM 15 NICHOS TAMPO, FUNDO, LATERAL E PRATELEIRA MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD (PAINEL DE PARTÍCULAS DE BAIXA DENSIDADE) COM ESPESSURA MÍNIMO DE 15 MM EM CONFORMIDADE COM A NBR 14810-2:2018, NBR 14789. A FIXAÇÃO DA ESTRUTURA NO TAMPO DEVE SER FEITA POR BUCHAS METÁLICAS E PARAFUSOS DE ROSCA MÁQUINA. REVESTIMENTOS DAS FACES DA MADEIRA: FACE INFERIOR DEVE POSSUIR FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI-FOSCO E ANTI-REFLEXO. FUNDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO EM 4 CORES (AMARELO, VERDE, AZUL E VERMELHO)	UND	25	R\$ 2.311,37	R\$ 57.784,25



		ACABAMENTO DO TOPO EM FITA ABS OU PVC COM ESPESURA MÍNIMA DE 1 MM NA COR CINZA OU BRANCO. LATERAL, PRATELEIRA E LATERAL NA COR BRANCA OU CINZA. MEDIDAS: 1800 X 1100 X 350 MM (L X P X A). O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA: • CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA, COM ESCOPO PARA MOBILIÁRIOS, EXEMPLO FSC, CERFLOR. • CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO CONFORME O EDITAL, DEVENDO CONTER A ESPECIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE.				
23	053.134.151	CARTEIRA 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 ESPESURA 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 ESPESURA 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 ESPESURA DE PAREDE. AS COLUNAS DEVEM SER FEITAS DE TUBOS OBLONGOS MEDINDO 29X58 MM E ESPESURA 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 ESPESURA 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 ESPESURA 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 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 ESPESURA 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 SEGUINTE DIMENSÕES 620 MM DE COMPRIMENTO POR 316 MM DE LARGURA E TER ESPESURA MÍNIMA DE PAREDE DE 3 MM. A MESMA DEVE POSSUIR PORTA CANETAS DE 290MM X 24 MM E SER FIXADA AO SUPORTE ESTRUTURAL	UND	5	R\$ 1.000,37	R\$ 5.001,85



		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. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA, DEVE APRESENTAR A DOCUMENTAÇÃO ABAIXO: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM AASTMD 790-15 QUANTO A MATÉRIA PRIMA DA RESINA PLÁSTICA PARA RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 6. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO CONFORME O EDITAL, DEVENDO CONTER A ESPECIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE.				
24	053.134.152	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 TÊM 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 SEÇÃO QUADRADA 20X20 MM E ESPESSURA DE PAREDE DE 1,2 MM DOBRADOS. DUAS BARRAS HORIZONTAIS DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO EM TUBO DE SEÇÃO 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 SEÇÃO QUADRADA MEDINDO 20X20 MM, COM ESPESSURA DE PAREDE DE 1,2 MM, FIXADA ENTRE AS COLUNAS POR SOLDA QUE LIGA UMA COLUNA À OUTRA. A BASE DA PRANCHETA DEVE SER COMPOSTA POR 2 (DOIS) TUBOS DE SEÇÃO 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	UND	5	R\$ 1.010,37	R\$ 5.051,85



	DESLIZAM 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 SEGUINTE 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. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA: DEVE APRESENTAR A DOCUMENTAÇÃO ABAIXO: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTM D790-15 QUANTO A MATÉRIA PRIMA DA RESINA PLÁSTICA PARA RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 6. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO CONFORME O EDITAL, DEVENDO				
--	---	--	--	--	--



25	053.134.153	CONTER A ESPECIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE. CARTEIRA COM PRANCHETA FRONTAL JUVENIL 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 TÊM 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. TERUMA 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 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 380 MM, ALÉM DISSO, DEVE POSSUIR PORTA-LIVROS PRODUZIDO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO	UND	5	R\$ 1.001,37	R\$ 5.006,85
----	-------------	---	-----	---	-----------------	-----------------



		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 SEGUINTE 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 240 MM ATÉ 320 MM. A ALTURA DA PRANCHETA NA REGIÃO DO COTOVELO ATÉ O CHÃO DEVE SER DE 610 MM. ENCOSTO: DEVE SER INTEIRO, 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. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA: DEVE APRESENTAR A DOCUMENTAÇÃO ABAIXO: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTM D790-15 QUANTO A MATÉRIA PRIMA DA RESINA PLÁSTICA PARA RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 6. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO CONFORME O EDITAL, DEVENDO CONTER A ESPECIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE.				
26	053.134.154	CADEIRA DE TREINAMENTO DEVE SER CONSTITUÍDO DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 50 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 SER FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA. 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 SER 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. ESTRUTURA: SUA	UND	5	R\$ 1.311,37	R\$ 6.556,85



	CONFIGURAÇÃO DEVE SER DEFINIDA POR UMA ESTRUTURA EM FORMATO DE QUATRO PÉS SENDO QUE TANTO OS PÉS TRASEIROS COMO DIANTEIROS DEVEM SER 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 MM E ESPESSURA MÉDIA DE 1,9 MM. DEVE SER DESENVOLVIDA UMA CHAPA CURVADA EM FORMA DE ARCO QUE POSSUI 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 E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. ASSENTO: CONJUNTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA PLÁSTICA INJETADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM NERVURAS INTERNAS PARA REFORÇAR AINDA MAIS O COMPONENTE QUE É 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 TAPETAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVEM GIRAR 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: CONJUNTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA CHAPA DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP), QUE DEVE SER USINADA E FURADA DE MANEIRA A SE OBTER A CONFIGURAÇÃO DO PRODUTO. NA LOCALIZAÇÃO DOS FURÓS SÃO INSERIDAS DUAS PORCAS DE FIXAÇÃO COM GARRAS, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS A CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO (ZINCADO NATURAL). SUAS SUPERFÍCIES SUPERIOR E INFERIOR DEVEM SER REVESTIDAS COM LAMINADO MELAMINICO DE ALTA PRESSÃO E AS EXTREMIDADES DA PRANCHETA É FIXADO UMA 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. PARA A MONTAGEM DA PRANCHETA NA ESTRUTURA, TEM-SE UM ELEMENTO DE LIGAÇÃO, FABRICADO POR (02) TUBOS INDUSTRIAIS DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO ABNT 1008/1020, COM				
--	--	--	--	--	--



		DIÂMETRO DE 16,0MM, UNIDOS POR UMA CHAPA DE AÇO DENOMINADA CANTONEIRA, FABRICADA EM AÇO CARBONO ABNT 2008/1020 NA MEDIDA DE 3,0 MM DE ESPESSURA, PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. APOIO DE BRAÇO: DEVE SER RETRÁTIL FABRICADO 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. ENCOSTO: DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA PLÁSTICA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA 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/M ³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +2 KG/M ³ . O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO PELO PROCESSO DE TAPÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVEM GIRAR 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. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA: DEVE APRESENTAR A DOCUMENTAÇÃO ABAIXO:CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO CONFORME O EDITAL, DEVENDO CONTER A ESPECIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE.				
27	053.134.155	CONJUNTO MULTIFUNCIONAL INFANTIL COM AS SEGUINTE FUNÇÕES: MESA COM VARIADAS FUNÇÕES PARA RECREAÇÃO E ENTRETENIMENTO INFANTIL, BANCOS ACOPLADOS FIXOS OU REMOVÍVEIS, TAMPO DA MESA ADAPTÁVEL PARA UMA CAMINHA PODENDO USAR COLCHÃO OU COLCHONMUNETE. PRODUTO VERSÁTIL DE FÁCIL LOCOMOÇÃO, LAVÁVEL, EMPILHÁVEL, LATERAIS ARREDONDADAS COM MOTIVOS INFANTIS, PRODUZIDO EM PLÁSTICO RESISTENTE, REICLÁVEL ATÓXICO E EM CORES DIVERSAS. CONJUNTO DE FÁCIL MONTAGEM E DESMONTAGEM, AMBAS FEITAS POR ENCAIXE E DESENCAIXE DAS PEÇAS SEM NECESSIDADE DE FERRAMENTAS E PARAFUSOS. MEDIDAS APROXIMADAS: COMPRIMENTO 1,35M X LARGURA 70CM X ALTURA 30CM. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA: DEVE APRESENTAR A DOCUMENTAÇÃO ABAIXO: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACORDO COM NBR NM 300-3:2011 AUSÊNCIA DE PONTA AGUDAS E SALIÊNCIAS OU PERFURAÇÕES E CARGA VERTICAL MÍNIMA DE 100 KG. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO CONFORME O EDITAL, DEVENDO CONTER A ESPECIFICAÇÃO EM CONFORMIDADE.	UND	5	R\$ 1.010,37	R\$ 5.051,85
TOTAL R\$ 452.367,59						

2.2. As aquisições decorrentes da presente Ata de Registro de Preços serão formalizadas pela retirada da nota de empenho pela detentora.

2.3. A detentora da presente Ata de Registro de Preços será obrigada a atender todos os pedidos efetuados durante a vigência desta Ata, mesmo que a entrega deles decorrentes estiver prevista para data posterior à do seu vencimento.

2.4. Toda prestação de serviço do objeto, deverá ser efetuada mediante solicitação da unidade requisitante, a qual deverá ser feita através de nota de empenho.



2.5. A empresa fornecedora, quando do recebimento da nota de empenho, deverá colocar, na cópia que necessariamente a acompanhar, a data e hora em que a tiver recebido, além da identificação de quem procedeu ao recebimento.

2.6. O regime de execução contratual, os modelos de gestão e de execução, assim como os prazos e condições de conclusão, entrega, observação, fiscalização e recebimento do objeto observará, quanto ao mais, as disposições constantes no Termo de Referência, anexo a esta Ata de Registro de Preços.

2.7. As quantidades previstas para os itens com preços registrados nesta ata de registro de preços poderão ser remanejadas pelo órgão ou entidade gerenciadora entre os órgãos ou entidades participantes e não participantes do procedimento licitatório ou da contratação direta para registro de preços.

2.7.1. O remanejamento somente poderá ser feito de órgão ou entidade participante para órgão ou entidade participante e de órgão ou entidade participante para órgão ou entidade não participante.

2.7.2. O órgão ou entidade gerenciadora que estimou quantidades que pretende contratar será considerado também como participante para efeito de remanejamento.

2.7.3. Para o item 2.7, caberá ao órgão ou entidade gerenciadora autorizar o remanejamento solicitado, com a redução do quantitativo inicialmente informado pelo órgão ou entidade participante, desde que haja prévia anuência do órgão ou da entidade que vier a sofrer redução dos quantitativos informados.

2.7.4. Na hipótese da compra centralizada, não havendo indicação pelo órgão ou entidade gerenciadora dos quantitativos dos participantes da compra centralizada, nos termos do item 2.7.2, a distribuição das quantidades para a execução descentralizada será por meio do remanejamento.

CLÁUSULA TERCEIRA – DA VALIDADE DA ATA DE REGISTRO DE PREÇO

3.1. O prazo de vigência desta Ata de Registro de Preços será até **24 de maio de 2026**, contados a partir da assinatura, podendo ser prorrogado, por igual período, se houver saldo disponível, vedada a renovação dos quantitativos inicialmente registrados.

3.2. Nos termos do art. 83 da Lei nº 14.133/2021 e do Decreto Municipal regulamentador, durante o prazo de validade da Ata de Registro de Preços, o Município de Araputanga/MT não será obrigado à aquisição, exclusivamente por seu intermédio, do objeto da Ata, podendo utilizar, para tanto, outros meios, desde que permitidos em lei, sem que, desse fato, caiba recurso ou indenização de qualquer espécie à empresa detentora da Ata.

CLÁUSULA QUARTA – DAS CONDIÇÕES DE HABILITAÇÃO

4.1. A DETENTORA deverá observar para que durante toda a vigência da Ata de Registro de Preços, seja mantida a compatibilidade com as obrigações assumidas, as condições de habilitação e qualificação exigidas para a contratação, conforme a Lei nº 14.133/21 e alterações.

CLÁUSULA QUINTA – DA POLITICA E PROTEÇÃO DE DADOS

5.1. É vedado às partes a utilização de todo e qualquer dado pessoal repassado em decorrência da execução contratual/ata para finalidade distinta daquela do objeto da contratação, sob pena de responsabilização administrativa, civil e criminal.

5.2. Sem prejuízo da aplicação das normas previstas pela Lei Federal nº 12.527/2011 (Lei de Acesso à Informação), as partes se comprometem a manter sigilo e confidencialidade de todas as informações – em especial os dados pessoais e os dados pessoais sensíveis – repassados em decorrência da execução contratual, em consonância com o disposto na Lei nº 13.709/2018 (Lei Geral de Proteção de Dados –



LGPD), sendo vedado o repasse das informações a outras empresas ou pessoas, salvo aquelas decorrentes de obrigações legais ou para viabilizar o cumprimento do instrumento contratual.

5.2.1. O dever de sigilo e confidencialidade permanecem em vigor mesmo após a extinção do vínculo existente entre a CONTRATANTE e a CONTRATADA, e entre esta e seus colaboradores, subcontratados, prestadores de serviço e consultores.

5.3. Em atendimento ao disposto na Lei Geral de Proteção de Dados, o CONTRATANTE, para a execução do serviço objeto deste contrato, deterá acesso a dados pessoais dos representantes da CONTRATADA, tais como número do CPF e do RG, endereços eletrônico e residencial, e cópia do documento de identificação, os quais serão tratados conforme as disposições da Lei Federal n.º 13.709/2018 (LGPD).

5.4. A CONTRATADA declara que tem ciência da existência da Lei Geral de Proteção de Dados e se compromete a adequar todos os procedimentos internos ao disposto na legislação com o intuito de proteger os dados pessoais repassados pelo CONTRATANTE.

5.5. A CONTRATADA fica obrigada a comunicar ao CONTRATANTE em até 24 (vinte e quatro) horas qualquer incidente de acessos não autorizados aos dados pessoais, situações acidentais ou ilícitas de destruição, perda, alteração, comunicação ou qualquer forma de tratamento inadequado ou ilícito, bem como adotar as providências dispostas no art. 48 da Lei Geral de Proteção de Dados.

5.5.1. A comunicação não exime a CONTRATADA das obrigações, sanções e responsabilidades que possam incidir em razão das situações violadoras acima indicadas.

5.6. O descumprimento de qualquer das cláusulas acima relacionadas ensejará, sem prejuízo do contraditório e ampla defesa, na aplicação das penalidades cabíveis.

CLÁUSULA SEXTA – DAS REVISÕES DOS PREÇOS REGISTRADOS

6.1. Os preços registrados serão fixos e irreajustáveis durante a vigência da Ata de Registro de Preços;

6.1.1. Considera-se Preço registrado aquele atribuído aos serviços, incluindo todas as despesas e custos até a entrega no local indicado, tais como: tributos (impostos, taxas, emolumentos, contribuições fiscais e parafiscais), transporte, embalagens, seguros, mão de obra e qualquer despesa, acessória e/ou complementar e outras não especificadas neste Edital, mas que incidam no cumprimento das obrigações assumidas pela empresa detentora da ata na execução da mesma.

6.1.2. Será admitido o reajuste dos preços mediante a aplicação do IPCA no caso de prorrogação do prazo de vigência da presente ata de registro de preços e desde que ultrapassado o interregno de 12 (doze) meses.

6.2. Os preços poderão ser revistos nas hipóteses de oscilação de preços, para mais ou para menos, devidamente comprovadas, em decorrência de situações previstas na alínea “d” do inciso II do art. 124 da Lei nº 14.133/21 e alterações (situações supervenientes e imprevistas, força maior, caso fortuito ou fato do príncipe, que configurem área econômica extraordinária e extracontratual).

6.2.1. Na análise dos pedidos de revisão não deve ser avaliada a margem de lucro da empresa, mas sim se o fato superveniente é capaz de trazer impactos financeiros que inviabilizem e/ou impeçam a execução do contrato pelo preço firmado inicialmente.

6.3. O Órgão Gerenciador deverá decidir sobre a revisão dos preços ou cancelamento do preço registrado no prazo máximo de dez dias úteis, salvo motivo de força maior devidamente justificado no processo.



6.4. No caso de reconhecimento do desequilíbrio econômico-financeiro do preço inicialmente estabelecido, o Órgão Gerenciador, se julgar conveniente, poderá optar pelo cancelamento do preço, liberando os fornecedores do compromisso assumido, sem aplicação de penalidades ou determinar a negociação.

6.5. Na ocorrência do preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado, o Órgão Gerenciador notificará o fornecedor com o primeiro menor preço registrado visando a negociação para a redução de preços e sua adequação ao do mercado, mantendo o mesmo objeto cotado, qualidade e especificações.

6.5.1. Dando-se por infrutífera a negociação de redução dos preços, o Órgão Gerenciador desonerará o fornecedor em relação ao item e cancelará o seu registro, sem prejuízos das penalidades cabíveis.

6.5.2. Simultaneamente procederá a convocação dos demais fornecedores, respeitada a ordem de classificação visando estabelecer igual oportunidade de negociação.

6.6. Quando o preço registrado se tornar inferior aos praticados no mercado, e o fornecedor não puder cumprir o compromisso inicialmente assumido este poderá, mediante requerimento devidamente instruído, pedir revisão dos preços ou o cancelamento de seu registro.

6.6.1. A comprovação, para efeitos de revisão de preços ou do pedido de cancelamento do registro previsto pelo caput deste artigo, deverá ser feita por meio de documentação comprobatória da elevação dos preços inicialmente pactuados, mediante juntada de planilha de custos, lista de preços de fabricantes, notas fiscais de aquisição, de transporte, encargos entre outros documentos pertinentes, alusivas à data da apresentação da proposta e do momento do pleito, sob pena de indeferimento sumário do pedido.

6.6.2. De posse dos argumentos apresentados pelo Detentor da Ata quanto a necessidade de revisão do preço registrado, o Órgão Gerenciador deverá avaliar sumariamente o pedido, a partir do que poderá adotar as seguintes providências:

6.6.2.1. Negar, de imediato e de forma fundamentada, o pedido formulado pela Detentora da Ata, oportunidade em que a requerente deverá ser comunicada por escrito;

6.6.2.2. Se verificada a plausibilidade do pedido e havendo fornecedores inscritos em Cadastro de Reserva, proceder-se-á da seguinte forma:

6.6.2.2.1. Serão convocados todos os fornecedores inscritos em Cadastro de Reserva, respeitada a ordem de classificação, a fim de estabelecer negociação visando à manutenção dos preços originariamente registrados;

6.6.2.2.2. Caso algum dos fornecedores cadastrados aceite manter o preço original, far-se-á a comunicação ao Detentor da Ata para que este manifeste-se definitivamente quanto a manutenção do preço registrado, oportunidade em que, não aceitando a manutenção, será liberado sem aplicação de penalidade se confirmada a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados, e celebrada a Ata com o novo fornecedor;

6.6.2.2.3. Caso existam fornecedores inscritos em cadastro de reserva, mas nenhum aceite manter o preço original, o órgão gerenciador poderá convocar os demais classificados no certame que deu origem a ata, seguindo a ordem de classificação, para verificar o interesse em assumir a obrigação nas mesmas condições originais do preço registrado;



6.6.2.2.4. Nas hipóteses dos subitens 6.6.2.2.2 e 6.6.2.2.3 o fornecedor que aceitar a manutenção do preço original deverá declarar a exequibilidade da proposta em face de todos os custos inerentes ao fornecimento do objeto;

6.6.2.3. Se verificada a plausibilidade do pedido e não havendo fornecedores inscritos em Cadastro de Reserva, proceder-se-á da seguinte forma:

6.6.2.3.1. O órgão gerenciador poderá convocar os demais classificados no certame que deu origem a ata, seguindo a ordem de classificação, para verificar o interesse em assumir a obrigação nas mesmas condições originais do preço registrado;

6.6.2.3.2. Na hipótese da alínea anterior, o fornecedor que aceitar a manutenção do preço original deverá declarar a exequibilidade da proposta em face de todos os custos inerentes ao fornecimento do objeto.

6.6.2.4. Em não havendo nenhum interessado em assumir o valor da ata pelas formas previstas nos subitens 6.6.2.2 e 6.6.2.3, o Órgão Gerenciador poderá conceder a revisão de preços ao beneficiário original que a pleiteou, majorando os preços registrados de acordo com a avaliação realizada, ou liberá-lo, sem aplicação de penalidade se confirmada a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados, revogando a Ata;

6.6.2.5. Não havendo êxito nas negociações para definição do novo preço ou se os licitantes não aceitarem o preço máximo a ser pago pela Administração após a sua avaliação, o Órgão Gerenciador cancelará a Ata de Registro de Preços, liberando os fornecedores dos compromissos assumidos, sem aplicação de penalidade se confirmada a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados, e adotará as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

6.6.3. Se, no caso previsto pelo subitem 6.6.2.1, a Detentora da Ata requerer o cancelamento do preço registrado, o Órgão Gerenciador adotará o procedimento previsto pelos subitens 6.6.2.2 e 6.6.2.3.

6.6.4. A revisão de que trata o subitem 6.6.2.4, será precedida de pesquisa prévia no mercado fornecedor, banco de dados, índices ou tabelas oficiais e/ou outros meios disponíveis para levantamento das condições de mercado, envolvendo todos os elementos para fins de graduar a justa remuneração do serviço ou fornecimento e auxiliar no embasamento da decisão de deferir ou rejeitar o pedido.

6.7. Na ocorrência de cancelamento de registro de preço para o item, o Gestor da Ata poderá, sem prejuízo do disposto pelos itens acima, proceder à nova licitação para a aquisição dos bens/serviços, sem que caiba direito de recurso.

6.8. O órgão gerenciador deverá realizar periodicamente a avaliação quanto a manutenção da compatibilidade do preço registrado com aquele praticado no mercado, adotando as medidas indicadas nas cláusulas acima quando verificado qualquer desequilíbrio das condições econômico-financeiras, para mais ou para menos.

CLÁUSULA SÉTIMA – DO CANCELAMENTO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

7.1. O registro da Detentora será cancelado quando:

- a)** descumprir as condições desta Ata de Registro de Preços;
- b)** não retirar a nota de empenho ou instrumento equivalente no prazo estabelecido pelo Município, sem justificativa aceitável;
- c)** não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado; ou



- d)** sofrer sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 156 da Lei nº 14.133/2021;
- d.1)** caso a penalidade aplicada ao fornecedor não ultrapassar o prazo de vigência da ata de registro de preços, e caso não seja o órgão ou entidade gerenciadora o responsável pela aplicação da sanção, poderá o órgão ou entidade gerenciadora, mediante decisão fundamentada, garantido o contraditório e a ampla defesa, decidir pela manutenção do registro de preços.
- 7.2.** O cancelamento de registros nas hipóteses previstas nas alíneas “a” “b” e “d” acima será formalizado por despacho deste Município, assegurado o contraditório e a ampla defesa.
- 7.3.** O direito ao contraditório e ampla defesa antes do cancelamento do registro não impede a suspensão do registro até a decisão deste Município.
- 7.4.** O cancelamento do registro de preços poderá ocorrer por fato superveniente, decorrente de caso fortuito ou força maior, que prejudique ou impeça o cumprimento da ata, devidamente comprovado e justificado, por razão de interesse público ou a pedido do Detentor.
- 7.5.** A ata de registro de preços poderá ser cancelada pela detentora, quando, mediante solicitação por escrito, comprovar estar impossibilitada de cumprir as exigências desta Ata de Registro de Preços, ou, a juízo do MUNICÍPIO, quando comprovada a ocorrência de qualquer das hipóteses previstas legalmente previstas.
- 7.5.1.** A solicitação da detentora para cancelamento dos preços registrados deverá ser formulada com antecedência de 30 (trinta) dias, facultada à Administração a aplicação das penalidades previstas na cláusula sexta, caso não aceitas as razões do pedido.
- 7.6.** O cancelamento dos preços registrados poderá ocorrer, total ou parcialmente, pelo gerenciador, desde que devidamente comprovados e justificados:
- 7.6.1.** Por razão de interesse público;
- 7.6.2.** Pelo cancelamento de todos os preços registrados; ou
- 7.6.3.** A pedido do fornecedor, decorrente de caso fortuito ou força maior.
- 7.7.** Os preços registrados consideram-se extintos quando forem utilizados todos os quantitativos constantes do instrumento para cada item.
- 7.8.** Ocorrendo o cancelamento da Ata de Registro de Preços por qualquer dos motivos indicados neste instrumento, reserva-se ao órgão contratante o direito de convidar os demais proponentes inscritos no Cadastro de Reserva, ou em não havendo, os demais classificados, seguindo a ordem de classificação.

CLÁUSULA OITAVA – DOS RECURSO ORÇAMENTÁRIOS

- 8.1.** As despesas decorrentes com a aquisição desta licitação correrão por conta dos recursos da Secretaria Municipal de Educação e Cultura.

CLÁUSULA NONA – DO PRAZO DE FORNECIMENTO, DO LOCAL E DAS CONDIÇÕES DE ENTREGA DO OBJETO

- 9.1.** Os prazos de fornecimento e suas condições de entrega encontram-se definidos no Termo de Referência, anexo ao edital de origem do Pregão Eletrônico nº 016/2024, realizado pelo Consórcio Intermunicipal Multifinalitário dos Municípios do Extremo Sul de Minas – CIMESMI.

CLÁUSULA DÉCIMA – DO ACOMPANHAMENTO E FISCALIZAÇÃO

- 10.1.** Fica reservado à fiscalização o direito e a autoridade para resolver todo e qualquer caso singular, omissos ou duvidosos não previstos nesta Ata de Registro de Preços e tudo o mais que se relacione com o objeto desta Ata de Registro de Preços, desde que não acarrete ônus para o Município ou modificação na contratação.



10.2. A fiscalização da realização do objeto do contrato será exercida por um representante do Município, ao qual competirá dirimir as dúvidas que surgirem no curso da execução do objeto do presente contrato.

10.3. A Fiscalização de que trata esta Cláusula não exclui nem reduz a responsabilidade da DETENTORA, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, resultante emprego de material inadequado ou de qualidade inferior, ou ainda de defeitos na prestação dos serviços e, na ocorrência destas, não implica corresponsabilidade do Município ou de seus agentes e prepostos.

10.4. As decisões que ultrapassarem a competência do fiscal devem ser encaminhadas à autoridade administrativa superior ao fiscal, em tempo hábil para a adoção de medidas convenientes.

10.5. Caberá ao Fiscal, além das que perfazem na Lei nº 14.133/2021, as seguintes prerrogativas:

- a)** requisitar o fornecimento do produto mediante correio eletrônico (e-mail), ofício ou outro documento;
- b)** efetuar as devidas conferências;
- c)** verificar eventuais falhas, erros ou o não cumprimento de exigências estabelecidas nesta ARP solicitando, se couber, a imediata correção por parte da Detentora;
- d)** comunicar o cometimento de falhas pela Detentora que impliquem comprometimento do fornecimento do produto para aplicação de penalidades previstas;
- e)** Conferir e atestar a Nota Fiscal emitida pela Detentora, encaminhando-a diretamente ao Departamento responsável;
- f)** outras atribuições pertinentes à contratação ou que lhe forem conferidas pelo Município.

10.6. A Contratada deverá aceitar, antecipadamente, todos os métodos de inspeção, verificação e controle a serem adotados pela fiscalização, obrigando-se a fornecer-lhe todos os dados, elementos, explicações, esclarecimentos, soluções e comunicações de que esta necessitar e que forem julgados necessários ao cumprimento do objeto.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – DO PAGAMENTO

11.1. A CONTRATADA deverá indicar no corpo da Nota Fiscal/Fatura, descrição do produto (com detalhes), o número e o nome do Banco, Agência e número da conta corrente onde deverá ser feito o pagamento, via ordem bancária.

11.2. O pagamento somente será efetuado mediante a apresentação dos seguintes documentos:

I) Prova de regularidade fiscal para com a Fazenda Federal, Estadual e Municipal do domicílio ou sede da Contratada, consistindo em certidões ou documento equivalente, emitidos pelos órgãos competentes e dentro dos prazos de validade expresso nas próprias certidões ou documentos e Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (CNDT) e ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS);

11.3. As notas fiscais deverão ser emitidas em nome do Município de Araputanga/MT, com o endereço Rua Antenor Mamedes, nº 911, Centro, Araputanga/MT, e deverão ser entregues no local indicado pela CONTRATANTE.

11.4. O pagamento efetuado à CONTRATADA não a isentará de suas responsabilidades vinculadas ao fornecimento, especialmente aquelas relacionadas com a qualidade e validade, nem implicará aceitação definitiva do fornecimento.

11.5. Deverá apresentar a Nota Fiscal de entrada do produto no ato da liquidação, procedimento de conferência.



- 11.6.** Não haverá, sob hipótese alguma, pagamento antecipado.
- 11.7.** Caso constatado alguma irregularidade nas Notas Fiscais/Faturas, estas serão devolvidas pelo Departamento responsável ao fornecedor, para as necessárias correções, com as informações que motivaram sua rejeição, contando-se o prazo para pagamento da data da sua reapresentação.
- 11.8.** Nenhum pagamento será efetuado à empresa CONTRATADA enquanto pendente de liquidação qualquer obrigação. Esse fato não será gerador de direito a reajustamento de preços ou a atualização monetária;
- 11.9.** O Município não efetuará pagamento de título descontado, ou por meio de cobrança em banco, bem como, os que forem negociados com terceiros por intermédio de operação de FACTORING.
- 11.10.** As despesas bancárias decorrentes de transferência de valores para outras praças serão de responsabilidade da CONTRATADA.
- 11.11.** O pagamento somente será efetuado mediante apresentação da regularidade documental.
- 11.12.** O pagamento será em até **30 (trinta) dias** da entrada da Nota fiscal/Fatura no departamento responsável, de acordo com a Nota de Empenho e a Nota de Autorização de Despesa, após o atesto pela fiscalização do recebimento pelo Município, observado o cronograma de pagamento estabelecido pela Prefeitura Municipal, em conformidade com artigo 141 da Lei Federal n.º 14.133/2021.
- 11.13.** Na emissão de Notas Fiscais para pagamento, a CONTRATADA deverá observar:
- 11.13.1.** O disposto na legislação tributária nacional, estadual e do município de Araputanga/MT; e
- 11.13.2.** As regras de retenção do Imposto de Renda dispostas na Instrução Normativa nº RFB nº 1234, de 11 de janeiro de 2012 e na legislação do Município de Araputanga/MT.

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – DAS OBRIGAÇÕES

12.1. As **OBRIGAÇÕES** assumidas pelo **CONTRATANTE** e pela **CONTRATADA** encontram-se definidos no Termo de Referência, anexo ao edital de Origem do **Pregão Eletrônico nº. 016/2024**, realizado pelo Consórcio Intermunicipal Multifinalitário dos Municípios do Extremo Sul de Minas - CIMESMI.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – DAS SANÇÕES

- 13.1.** Comete infração administrativa o detentor que cometer quaisquer das condutas previstas no art. 155 da Lei nº 14.133/2021, quais sejam:
- 13.1.1.** Dar causa à inexecução parcial do contrato/Ata de Registro de Preços;
- 13.1.2.** Dar causa à inexecução parcial do contrato/Ata de Registro de Preços que cause grave dano à Administração, ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;
- 13.1.3.** Dar causa à inexecução total do contrato/Ata de Registro de Preços;
- 13.1.4.** Deixar de entregar a documentação exigida para o certame;
- 13.1.5.** Não manter a proposta, salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado;
- 13.1.6.** Não celebrar o contrato/Ata de Registro de Preços ou não entregar a documentação exigida para a contratação, quando convocado dentro do prazo de validade de sua proposta;
- 13.1.7.** Ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da licitação sem motivo justificado;
- 13.1.8.** Apresentar declaração ou documentação falsa exigida para o certame ou prestar declaração falsa durante a dispensa eletrônica ou a execução do contrato/Ata de Registro de Preços;
- 13.1.9.** Fraudar a dispensa eletrônica ou praticar ato fraudulento na execução do contrato/Ata de Registro de Preços;
- 13.1.10.** Comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza;



13.1.10.1. Considera-se comportamento inidôneo, entre outros, a declaração falsa quanto às condições de participação, quanto ao enquadramento como ME/EPP ou o conluio entre os fornecedores, em qualquer momento da dispensa, mesmo após o encerramento da fase de lances.

13.1.11. Praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos deste certame.

13.1.12. Praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei Federal n.º 12.846/2013 (Lei Anticorrupção).

13.2. O atraso injustificado no fornecimento do objeto sujeitará o fornecedor à multa de mora, que será aplicada considerando as seguintes proporções:

13.2.1. 0,33% (trinta e três centésimos por cento) por dia de atraso, na entrega de material ou execução de serviços/obras, calculado sobre o valor do contrato, até o limite de 9,9% (nove inteiros e nove décimos por cento), que corresponde a até 30 (trinta) dias de atraso;

13.2.2. 0,66% (sessenta e seis centésimos por cento) por dia de atraso que exceder o subitem anterior, sobre o valor da contratação, em caráter excepcional e a critério do órgão contratante, limitado à 20% (vinte por cento) do valor total da avença;

13.3. O fornecedor ficará sujeito, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções:

13.3.1. Advertência, pela falta o subitem 13.1.1, quando não se justificar penalidade mais grave;

13.3.2. Multa Compensatória de:

a) de 0,5% (cinco décimos por cento) até 10% (dez por cento) sobre o valor da contratação, nos casos previstos nos subitens 13.1.1, 13.1.4 e 13.1.6;

b) de 10% (dez por cento) até 20% (quinze por cento) sobre o valor da contratação, nos casos previstos nos subitens 13.1.3, 13.1.5, 13.1.7;

c) de 20% (vinte por cento) até 30% (trinta por cento) sobre o valor da contratação, nos casos previstos nos subitens 13.1.2 e de 13.1.8 a 13.1.12.

13.3.3. Impedimento de licitar e contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta do ente federativo que tiver aplicado a sanção, pelo prazo máximo de 3 (três) anos, nos casos dos subitens 13.1.2 a 13.1.7 deste edital, quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave;

13.3.4. Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar, que impedirá o responsável de licitar ou contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta de todos os entes federativos, pelo prazo mínimo de 3 (três) anos e máximo de 6 (seis) anos, nos casos dos subitens 13.1.8 a 13.1.12, bem como nos demais casos que justifiquem a imposição da penalidade mais grave;

13.4. A sanção de multa moratória prevista pelo item 13.2 não impede a aplicação da multa compensatória prevista pelo item 13.3.2 desta Ata.

13.5. A penalidade de multa pode ser aplicada cumulativamente com as demais sanções.

13.6. Se a multa aplicada e as indenizações cabíveis forem superiores ao valor de pagamento eventualmente devido pela Administração ao contratado, além da perda desse valor, a diferença será descontada da garantia prestada ou será cobrada judicialmente.

13.7. A aplicação das sanções previstas neste edital, em hipótese alguma, atenua a obrigação de reparação integral do dano causado à Administração Pública.

13.8. Em qualquer caso de aplicação de sanção, será assegurado o direito ao contraditório e ampla defesa do contratado/detentor da ata.

13.9. Na aplicação das penalidades previstas neste edital deverão ser observadas todas as normas contidas na Lei Federal nº 14.133/2021 e legislação regulamentar.



13.10. A penalidade será obrigatoriamente registrada no Diário Oficial de Contas – Tribunal de Contas Mato Grosso (TCE) e no caso de suspensão de licitar, o Licitante deverá ser descredenciado por igual período, sem prejuízo das demais cominações.

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA – DA LEGISLAÇÃO APLICÁVEL

14.1. À execução da presente Ata de Registro de Preços e aos casos omissos aplicam-se as disposições contidas na Lei nº 14.133/2021, e suas alterações, bem como as normas municipais que a regulamentam, Lei Federal nº 13.709/2018 (Lei Geral de Proteção de Dados Pessoais – LGPD), Lei Federal nº 8.078/1990 e demais legislações aplicáveis ao caso.

14.2. As comunicações entre as partes, relacionadas com o acompanhamento e controle da presente Ata, serão feitas sempre por escrito.

CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA – DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

15.1. Todas as alterações que se fizerem necessárias serão registradas por intermédio de apostilamento, lavratura de Contrato Administrativo e posteriores termos aditivo, caso necessário.

CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA – DA PUBLICIDADE

16.1. Caberá ao ÓRGÃO GESTOR providenciar a publicação do extrato desta Ata de Registro de Preços e de seus eventuais aditivos, no Portal Nacional de Contratações, sítio oficial da internet e Diário Oficial de Contas – TCE/MT, observados os prazos previstos no art. 94 da Lei nº 14.133/2021.

16.2. As despesas resultantes da publicação deste Contrato e de seus eventuais aditivos, correrão por conta do CONTRATANTE.

CLÁUSULA DÉCIMA SETIMA – DO FORO

17.1. Fica eleito o Foro da Comarca de Araputanga Estado de Mato Grosso, para dirimir questões oriundas desta Ata de Registro de Preços, com renúncia expressa a qualquer outro por mais privilegiado que seja.

Araputanga – MT, 27 de novembro de 2025.

ENILSON DE ARAÚJO RIOS

Prefeito Municipal

ÓRGÃO GERENCIADOR

METALFLEX INDÚSTRIA E DISTRIBUIÇÃO DE MÓVEIS LTDA

CNPJ nº 62.139.803/0001-89

AILTON RODRIGO DE LIMA SIQUEIRA

RG nº 43.252.816-7 SSP/SP e CPF nº 385.694.328-52

FORNECEDOR