



PREGÃO PRESENCIAL REGISTRO DE PREÇO
EDITAL Nº 156/2022

LICITAÇÃO NÃO DIFERENCIADA.

PREGÃO PRESENCIAL Nº 156/2022.

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº: 13876/2022.

DOTAÇÕES: 10.02.44.90 – Secretaria Municipal de Educação / Educação Por Todos e Para Todos - Fundamental / Equipamento e Material Permanente – Fonte 01 (Recurso Próprio) e Fonte 05 (Recurso Federal).

VALOR ESTIMADO: R\$ 14.239.987,80

DATA DA SESSÃO PÚBLICA: 29/11/2022, às 09 horas.

A **PREFEITURA MUNICIPAL DE AMPARO/SP**, CNPJ: 43.465.459/0001-73, por seu(ua) pregoeiro(a), nomeado pela Portaria nº 003/2022 de lavra do Ilmo. Sr. Secretário Municipal de Administração, publicada em 10 de novembro de 2022, pelo presente intermédio da Secretaria Municipal de Administração, torna público que realizará licitação na modalidade **Pregão Presencial**, com o critério de julgamento **MENOR PREÇO POR LOTE** para o Processo Administrativo nº 13876/2022, cujo o objeto é a **“Constituição de sistema de Registro de Preços para eventual aquisição de mobiliários para atender as necessidades das unidades escolares de Educação Infantil (Creches e Pré Escolas) e Ensino Fundamental, bem como as áreas administrativas vinculadas à Rede Municipal de Ensino de Amparo/SP, conforme Edital e Anexos”**, para atendimento da Secretaria Municipal de Educação.

A sessão pública ocorrerá no Centro Político-Administrativo de Amparo – Sala de Licitações – Av. Bernardino de Campos nº 705 – Centro – Amparo/SP, no dia 29 de novembro de 2022, às 09 horas.

Os interessados deverão apresentar impreterivelmente os documentos relativos ao credenciamento, os Envelopes nº 01 “Proposta”, nº 02 “Documentos de Habilitação” e as demais declarações até dia 29 de novembro de 2022, anteriormente ao término da fase de credenciamento realizado pelo(a) pregoeiro(a) em sessão pública.

O respectivo Edital está disponível para consulta e aquisição a partir do dia 11 de novembro de 2022, gratuitamente, através do site da Prefeitura de Amparo: <https://www.amparo.sp.gov.br/transparencia/licitacoes-amparo> ou mediante pagamento de taxa, referente às cópias, que deverá ser solicitada na Central de Atendimento ao Cidadão, localizada a Avenida Bernardino de Campos, nº 705, Centro, Amparo/SP.

Por fim, informa que demais informações poderão ser obtidas pelo contato telefônico (19) 3817 9244 e (19) 3817 9344 ou e-mail: csalviano@amparo.sp.gov.br e licitacoes@amparo.sp.gov.br e, que as eventuais impugnações contra este Edital deverão ser dirigidas ao Diretor do Departamento de Suprimentos, protocoladas diretamente no Paço Municipal – Central de Atendimento ao Cidadão - na forma, nos prazos e com os efeitos estabelecidos em Lei.

A Administração salienta que o presente certame será regido pelas seguintes leis: Lei Federal nº 8.666/1993 e suas alterações, Lei Federal nº 10.520/2002, Decreto Municipal nº 4.306 de 02 de janeiro de 2012, Decreto Municipal nº 3317 de 25 de fevereiro de 2008, Lei Complementar nº 123/2006 e Lei Complementar nº 147/2014.

1. DO OBJETO

1.1. A presente licitação tem por objeto a “Constituição de sistema de Registro de Preços para eventual aquisição de mobiliários para atender as necessidades das unidades escolares de Educação Infantil (Creches e Pré Escolas) e Ensino Fundamental, bem como as áreas administrativas vinculadas à Rede Municipal de Ensino de Amparo/SP, conforme Edital e Anexos”.

2. DA PARTICIPAÇÃO

2.1. Poderão participar da licitação empresas brasileiras ou empresas estrangeiras em funcionamento no Brasil, pertencentes ao ramo do objeto licitado, sendo vedada a participação de:

2.1.1. Consórcios.

2.1.2. Empresas declaradas inidôneas para licitar junto a qualquer órgão ou entidade da Administração direta ou indireta, Federal, Estadual ou Municipal.

2.1.3. Empresas impedidas de licitar ou contratar com o Município de Amparo.

2.1.4. Empresas com falência decretada ou em recuperação judicial sem o Plano de Recuperação homologado pelo juízo competente e em pleno vigor.

2.1.5. Empresas das quais participe, seja a que título for, servidor público municipal de Amparo.

3. CREDENCIAMENTO

3.1. No dia, hora e local estipulado no preâmbulo, os participantes deverão estar representados por agentes credenciados, com poderes para formular lances, negociar preços e praticar todos os atos inerentes ao certame, inclusive interpor e desistir de recursos em todas as fases do processo licitatório.

3.2. O credenciamento far-se-á por documento, devendo obrigatoriamente apresentar os dados constantes do **Anexo II** (Termo de Credenciamento), devidamente assinada pelo outorgante deliberando livres poderes para seu representante na sessão.

3.3. O licitante deverá apresentar cópia autenticada do ato constitutivo da empresa que representa ou tratando-se de Representante Legal (sócio, proprietário, dirigente ou assemblado), instrumento constitutivo da empresa registrado na Junta Comercial, ou tratando-se de sociedade simples, o ato constitutivo registrado no Cartório de Registro Civil de Pessoas Jurídicas, no qual estejam expressos seus poderes para exercer direitos e assumir obrigações em decorrência de tal investidura.

3.4. O documento de credenciamento deverá ser entregue **juntamente** com a respectiva cédula de identidade ou documento equivalente, cópia do contrato social e suas alterações e as Declarações constantes no **Anexo III** (Declaração de Concordância Com Os Termos Do Edital), **Anexo IV** (Declaração de Microempresa Ou Empresa de Pequeno Porte), **Anexo V** (Declaração de Elaboração Independente de Proposta e Atuação Conforme ao Marco Legal Anticorrupção) e do **Anexo VI** (Declaração de Inexistência de Grau de Parentesco nos Termos do Artigo 109 da Lei Orgânica Municipal). Em separado, serão entregues os Envelopes nº 01 “Proposta”, nº 02 “Documentos de

Habilitação”.

3.5. Na hipótese da representação não ser feita pelos seus sócios, a não apresentação do documento de credenciamento (Termo de Credenciamento ou instrumento público ou particular, pelo qual a empresa licitante tenha outorgado poderes ao credenciado para representá-la em todos os atos do certame) não será motivo para a desclassificação ou inabilitação do licitante. Neste caso, o representante ficará apenas impedido de se manifestar, responder e praticar todos os atos inerentes ao certame pelo licitante durante os trabalhos.

3.6. A Declaração de pleno atendimento aos requisitos de habilitação e inexistência de qualquer fato impeditivo à participação, que deverá ser feita de acordo com o modelo estabelecido no **Anexo III (Declaração de Concordância com os Termos do Edital)** e apresentada **fora** dos Envelopes nº 01 “Proposta” e nº 02 “Documentos de Habilitação”.

3.7. A Declaração de Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte visando ao exercício da preferência prevista na Lei Complementar nº 123/2006 e Lei Complementar nº 147/2014, que deverá ser feita de acordo com o modelo estabelecido no **Anexo IV (Declaração de Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte)** e apresentada **fora** dos Envelopes nº 01 “Proposta” e nº 02 “Documentos de Habilitação”.

3.8. A Declaração de Elaboração Independente de Proposta e Atuação Conforme ao Marco Legal Anticorrupção, deverá ser feita de acordo com modelo no estabelecido **Anexo V (Declaração de Elaboração Independente de Proposta e Atuação Conforme ao Marco Legal Anticorrupção)** e apresentada **fora** dos Envelopes nº 01 “Proposta” e nº 02 “Documentos de Habilitação”.

3.9. A Declaração de Inexistência de Grau de Parentesco nos Termos do Artigo 109 da Lei Orgânica Municipal, deverá ser feita de acordo com modelo no estabelecido **Anexo VI (Declaração de Inexistência de Grau de Parentesco nos Termos do Artigo 109 da Lei Orgânica Municipal)** e apresentada **fora** dos Envelopes nº 01 “Proposta” e nº 02 “Documentos de Habilitação”.

3.10. Cada representante credenciado poderá representar apenas 01 (uma) empresa.

3.11. Os documentos de credenciamento serão retidos pela Equipe de Pregão e juntados aos autos do processo administrativo.

4. APRESENTAÇÃO DOS ENVELOPES

4.1. Os Envelopes nº 01 “Proposta”, nº 02 “Documentos de Habilitação” deverão ser apresentados separadamente, em envelopes lacrados, contendo preferencialmente a seguinte identificação na parte externa:

Envelope Nº 1 – “Proposta” **OU** Envelope Nº 2 – “Documentos de Habilitação”
Secretaria Municipal de Administração.
Pregão Presencial nº...../2022.
Razão Social:.....
CNPJ:.....

4.2. A ausência dos dizeres na parte externa do envelope não constituirá motivo para desclassificação do licitante que poderá regularizá-lo ainda e somente no ato da entrega, momento anterior a sua respectiva abertura.

4.3. Caso eventualmente ocorra a abertura do Envelope nº 02 “Documentos de Habilitação” antes do Envelope nº 01 “Proposta”, por falta de informação na parte externa dos envelopes, será novamente lacrado sem análise de seu conteúdo e rubricado o lacre por todos os presentes.

5. ENVELOPE Nº 1 “PROPOSTA”

5.1. O Envelope nº 01 “Proposta”, deverá conter a proposta do licitante, da seguinte forma:

5.1.1. A proposta impressa propriamente dita, em uma via, em original, redigida em português de forma clara e detalhada, sem emendas ou rasuras, assinada em seu final pelo representante legal da proponente e rubricadas nas demais folhas, e deverá conter:

5.1.2. Razão social, endereço completo, número do registro do CNPJ, número da Inscrição Estadual ou Municipal, número de contato telefônico e endereço de correio eletrônico.

5.1.3. Número do pregão e do processo administrativo.

5.1.4. Local, data, assinatura e identificação do responsável e função.

5.1.5. Preço unitário e total por item, total por lote, em moeda corrente nacional, sendo aceitas apenas 02 (duas) casas decimais após a vírgula, incluindo os tributos incidentes e transporte. Na hipótese de apresentação de preços com mais de 02 (duas) casas decimais, a Comissão desprezará todos os valores a partir da 3ª casa decimal, inclusive, refazendo o cálculo para efeito de julgamento.

5.1.6. Validade da proposta: mínimo de 60 (sessenta) dias, a contar da data da sessão de julgamento.

5.1.7. Prazo de execução: A presente ata de registro de preços terá uma prazo de vigência de 12 (doze) meses a contar da sua homologação.

5.1.8. Local de Entrega/Condições de Recebimento: A entrega dos mobiliários deverá ocorrer diretamente na Unidades Escolares da Secretaria Municipal de Educação, conforme Termo de Referência, dentro do município de Amparo/SP.

5.1.9. Condições de pagamento: O pagamento somente será efetivado com a apresentação da nota fiscal, após cada entrega de acordo com o solicitado nas autorizações de fornecimento e aceite por parte da Secretária Municipal de Educação, o qual ocorrerá em até 15 (quinze) dias após a emissão da nota fiscal.

5.1.10. A proposta de preço deverá conter oferta firme e precisa, sem alternativa de preços ou qualquer outra condição que induza o julgamento a ter mais de um resultado.

5.2. O critério de julgamento das propostas será o de menor preço por lote, satisfeitos todos os

termos estabelecidos neste ato convocatório.

5.3. As propostas que apresentarem erros manifestos de cálculos serão corrigidas automaticamente pela comissão, exceto quando o erro for no valor unitário dos itens.

5.4. Serão desclassificadas as propostas:

5.4.1. Que não atenderem às exigências do Edital e seus Anexos ou da legislação aplicável.

5.4.2. Omissas ou vagas bem como as que apresentarem irregularidades ou defeitos capazes de dificultar o julgamento.

5.4.3. Que impuserem condições ou contiverem ressalvas em relação às condições estabelecidas neste Edital.

6. ENVELOPE Nº 2 “DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO”

6.1. O Envelope nº 02 “Documentos de Habilitação” deverá conter as documentações de habilitação do licitante, nas seguintes conformidades:

6.1.1. Será considerado habilitado o licitante que apresentar os documentos relacionados nos subitens **6.9** (Habilitação Jurídica), **6.10** (Regularidade Fiscal), **6.11** (Regularidade Trabalhista), **6.12** (Qualificação Econômico-Financeira) e **6.13** (Qualificação Técnica).

6.2. Se o licitante for matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz, e se for a filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto aqueles documentos que, pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz.

6.3. Constituem motivos para inabilitação do licitante, ressalvada a faculdade prevista no subitem **7.25**:

6.3.1. A não apresentação da documentação exigida para habilitação.

6.3.2. A apresentação de documentos com prazo de validade vencido.

6.3.3. A apresentação de documentos comprobatórios da regularidade fiscal referente à filial, quando a licitante for a Matriz e vice-versa, com exceção dos documentos elencados no subitem **6.10**, **alínea “e”** e subitem **6.11**, **alínea “b”** – do Edital.

6.3.4. A substituição dos documentos exigidos para habilitação por protocolos de requerimento de certidão.

6.3.5. O não cumprimento dos requisitos de habilitação.

6.4. Os documentos necessários à habilitação poderão ser apresentados em original, por qualquer processo de cópia autenticada por Cartório competente. As cópias poderão ainda ter sua autenticidade atestada por servidor público municipal, mediante a apresentação do documento

original, nos termos do que dispõe a Lei Federal de nº 13.726, de 8 de outubro de 2018.

6.5. O(a) responsável credenciado(a) poderá sanar documentos pendentes de assinatura, na sessão, conforme poderes.

6.6. Para efeito da validade das certidões de regularidade fiscal, se outro prazo não constar da lei ou do próprio documento, será considerado o lapso de 03 (três) meses entre a data de sua expedição e a data limite para entrega dos envelopes, exceto para o subitem **6.10, alíneas “a” e “b”** e subitem **6.13, alínea “a”**.

6.7. Os documentos deverão preferencialmente ser apresentados ordenadamente, numerados sequencialmente por item da habilitação, de modo a facilitar sua análise.

6.8. A apresentação de Certificado de Registro Cadastral emitido pela Secretaria de Administração da Prefeitura Municipal de Amparo, demonstrando o Registro Cadastral da empresa na Categoria do objeto da licitação e dentro de seu prazo de validade, a dispensará da apresentação de alguns documentos, permanecendo a necessidade de apresentação dos documentos referidos nos subitem **6.10, alíneas “a”, “c”, “d”, “g”,** subitem **6.11, alíneas “a” e “b”,** subitem **6.12 alínea “a”** e subitem **6.13, alínea “a”**.

6.9. Habilitação Jurídica

6.9.1. A documentação relativa à habilitação jurídica da empresa, cujo objeto social deverá ser compatível com o objeto licitado, consistirá em:

- a)** Para Empresa Individual: Constituição da empresa em sua última versão consolidada.
- b)** Para Sociedade Empresária: Ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor e última alteração, devidamente registrados,
- c)** Para Sociedade por Ações: Inscrição do ato constitutivo e alterações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores, em exercício.
- d)** Para Sociedade Simples: Inscrição do ato constitutivo e alterações no registro civil das pessoas jurídicas, acompanhada de prova da diretoria em exercício.
- e)** Para Empresa ou Sociedade Estrangeira em funcionamento no Brasil: Decreto de autorização, e ato de registro ou autorização para funcionamento, expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir.

NOTA: Os documentos relacionados no subitem **6.9.1** estão dispensados de serem apresentados no Envelope nº 02 “Documentos de Habilitação”, somente quando forem apresentados antecipadamente na fase de credenciamento **fora** dos envelopes.

6.10. Regularidade Fiscal

- a)** Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas do Ministério da Fazenda (CNPJ).

- b)** Prova de inscrição no cadastro de contribuintes municipal, relativo à sede ou domicílio do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto da licitação.
- c)** Certidão Negativa de Débitos Tributários relativos à Dívida Ativa emitida pela Fazenda Estadual da sede ou domicílio da licitante, com prazo de validade em vigor.
- d)** Certificado de Regularidade de Débito para com o Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS), com prazo de validade em vigor.
- e)** Certidão Negativa de Débitos relativos aos Tributos Federais e à Dívida Ativa da União, expedida pela Secretaria da Receita Federal, com prazo de validade em vigor, conforme Portaria conjunta RFB/PGFN nº 1.751 de 02 de outubro de 2014.
- f)** Certidão Negativa de Débitos Mobiliária expedida pela Fazenda Municipal do domicílio ou da sede da licitante, ou outra equivalente, na forma da Lei.

6.10.1. As provas de regularidade deverão ser feitas por Certidão Negativa ou Certidão Positiva com efeitos de Negativa.

6.10.2. Considera-se Positiva com efeitos de Negativa a Certidão de que conste a existência de créditos não vencidos; em curso de cobrança executiva em que tenha sido efetivada a penhora, ou cuja exigibilidade esteja suspensa por moratória, ou depósito de seu montante integral, ou reclamações e recursos, nos termos das leis reguladoras do processo tributário administrativo ou concessão de medida liminar em mandado de segurança.

6.11. Regularidade Trabalhista

- a)** Declaração da Licitante de que se encontra em situação regular perante o Ministério do Trabalho na observância das vedações estabelecidas no artigo 7º, inciso XXXIII da Constituição Federal, ou seja, proibição de trabalho noturno, perigoso ou insalubre aos menores de dezoito anos e de qualquer trabalho a menores de dezesseis anos, salvo na condição de aprendiz, a partir de catorze anos.
- b)** Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei no 5.452, de 1º de maio de 1943.

6.11.1. A certidão a que se refere a alínea anterior poderá ser obtida através do link: <http://www.tst.jus.br/certidao>.

6.12. Qualificação Econômico-Financeira

- a)** Certidão negativa de falência e concordata expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica.

6.12.1. No caso de a empresa estar sediada no Estado de São Paulo, a partir do dia 24/08/2015 está sendo disponibilizada certidão única de Distribuição Estadual abrangendo todos os Foros do Estado de São Paulo via internet, através do site <http://www.tjsp.jus.br>, conforme o Comunicado SPI nº

53/2015 do Tribunal de Justiça do Estado de São Paulo.

6.12.2. No caso de empresa em recuperação judicial, estas deverão apresentar a respectiva Certidão Positiva acompanhada do seu Plano de Recuperação homologado pelo juízo competente e em pleno vigor.

6.13. Qualificação Técnica

6.13.1. Apresentar no mínimo 01 (um) Atestado(s) ou certidão(ões), em nome da licitante, fornecido(s) por pessoa jurídica de direito público ou privado, que comprove(m) aptidão para desempenho de atividade pertinente e compatível com o objeto da licitação.

6.14. Documentação Complementar

6.14.1. A(s) licitante(s) classificada(s) em primeiro lugar no(s) lote(s) que contém itens que solicitam documentação(ões) complementar(es) em suas respectivas descrições, deverá(ão) apresentá-la(s) em até 05 (cinco) dias da sessão pública.

6.14.2. As documentações deverão ser entregues no balcão do Departamento de Suprimentos, localizado na Prefeitura Municipal de Amparo, situada a Avenida Bernardino de Campos, nº 705, Centro, CEP: 13.900-400, Amparo/SP, aos cuidados do (a) pregoeiro (a) responsável pelo certame.

6.14.3. O aceite dos documentos pela Secretaria solicitante terá efeito de habilitação da(s) empresa(s) licitante(s) no presente certame, ou seja, em caso de inadmissão dos documentos pela Secretaria Municipal de Saúde, a(s) empresa(s) licitante(s) será(ão) declarada(s) inabilitada(s) no pregão.

7. DA SESSÃO PÚBLICA

7.1. No dia, hora e local, designados no Edital, será realizada sessão pública para recebimento das propostas e da documentação de habilitação, podendo o interessado ou seu representante legal proceder ao respectivo credenciamento, nos termos do item **3 - Credenciamento**.

7.2. A equipe de pregão procederá à abertura dos envelopes contendo as propostas de preços, ordenando-as em ordem crescente de valores, desclassificando aquelas cujo objeto não atenda às especificações, prazos e condições fixadas no Edital.

7.3. O autor da proposta de valor mais baixo e os das ofertas com preços até 10% (dez por cento) superiores àquela poderão fazer novos lances verbais e sucessivos, até a proclamação do vencedor da fase de lances.

7.4. Não havendo, no mínimo, três propostas válidas nos termos do subitem **7.3**, serão selecionadas até 03 (três) melhores propostas e os seus autores convidados a participar dos lances verbais, quaisquer que sejam os preços oferecidos nas propostas escritas.

7.5. Em caso de empate das melhores propostas, na hipótese dos itens anteriores, todos os

proponentes com o mesmo preço serão convidados a participar dos lances verbais.

7.6. Em seguida, será dado início à etapa de apresentação de lances verbais, formulados de forma sucessiva, inferiores à proposta de menor preço.

7.7. O(A) pregoeiro(a) convidará individualmente os licitantes classificados, de forma sequencial, a apresentarem lances verbais, a partir do autor da proposta classificada de maior preço e os demais em ordem decrescente de valor.

7.8. Fica estabelecido que a variação mínima de um lance para o outro, deverá ser de R\$ 0,01 (um centavo de real), ressalvado que o(a) pregoeiro(a) poderá negociar nova variação mínima em comum acordo com os licitantes, a fim de otimizar o tempo de lances.

7.9. O encerramento da fase competitiva dar-se-á quando, indagados pelo(a) pregoeiro(a), os licitantes manifestarem seu desinteresse em apresentar novos lances.

7.10. A ausência de representante credenciado ou a desistência em apresentar lance verbal, quando convocado pelo(a) pregoeiro(a), implicará a exclusão do licitante da etapa de lances verbais e na manutenção do último preço apresentado pelo licitante, para efeito de ordenação das propostas.

7.11. Caso não se realizem lances verbais, será verificada a conformidade entre a(s) proposta(s) escrita(s) de menor preço e o valor estimado.

7.11.1. Havendo empate na proposta escrita e não sendo ofertados lances, a classificação será efetuada por sorteio, na mesma sessão. Nos casos de participação de ME e EPP serão aplicadas as regras da Lei Complementar 123/2006 e Lei Complementar 147/2014.

7.12. Quando comparecer um único licitante ou houver uma única proposta válida, caberá ao(à) pregoeiro(a) verificar a aceitabilidade do preço ofertado.

7.13. Declarada encerrada a etapa de lances e classificadas as ofertas na ordem crescente de valor, o(a) pregoeiro(a) examinará a aceitabilidade do preço da primeira classificada, decidindo motivadamente a respeito.

7.14. Considerada aceitável a proposta de menor preço, obedecidas as exigências fixadas no Edital, será aberto o envelope contendo os documentos de habilitação de seu autor, para confirmação das suas condições habilitatórias, sendo-lhe facultado o saneamento da documentação na própria sessão.

7.15. Constatado o atendimento das exigências de habilitação fixadas no Edital, o proponente será declarado vencedor.

7.16. Se o licitante desatender às exigências habilitatórias, o(a) pregoeiro(a) examinará a oferta subsequente, verificando a habilitação do proponente, na ordem de classificação, e assim sucessivamente, até a apuração de uma proposta que atenda ao Edital, sendo o respectivo licitante declarado classificado em primeiro lugar.

7.17. Nas situações previstas nos subitens **7.11**, **7.12**, **7.13** e **7.16**, o(a) pregoeiro(a) poderá negociar

diretamente com o proponente para que seja obtido preço melhor.

7.18. Todos os documentos serão colocados à disposição dos presentes para livre exame e rubrica dos participantes e da equipe do pregoão.

7.19. A manifestação da intenção de interpor recurso será feita no final da sessão, com registro em ata da síntese das suas razões, quando então, dependendo do resultado da consulta, a licitação seguirá um dos destinos constantes do item **8 – Adjudicação e Homologação**.

7.20. As razões e contrarrazões de recurso deverão ser protocoladas na Central de Atendimento ao Cidadão da Prefeitura Municipal de Amparo e endereçadas ao(à) pregoeiro(a).

7.21. O recurso contra a decisão do(a) pregoeiro(a) e sua equipe de apoio terá efeito suspensivo.

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

7.23. A falta de manifestação motivada do licitante na sessão importará a decadência do direito de recurso.

7.24. Caso, excepcionalmente, seja suspensa ou encerrada a sessão antes de cumpridas todas as fases preestabelecidas, os envelopes, devidamente rubricados pelo(a) pregoeiro(a) e pelos representantes credenciados, ficarão sob a guarda do(a) pregoeiro(a), sendo exibidos aos licitantes na reabertura da sessão ou na nova sessão previamente marcada para prosseguimento dos trabalhos.

7.25. Tratando-se de microempresa ou empresa de pequeno porte, cuja documentação de regularidade fiscal tenha indicado restrições à época da fase de habilitação, deverá comprovar a regularidade, no prazo de cinco dias úteis, a contar da publicação da homologação do certame, prorrogável por igual período, a critério desta Prefeitura, sob pena de a contratação não se realizar, decaindo do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital e na legislação de regência.

7.26. Não ocorrendo à regularização prevista no subitem anterior, retomar-se-ão, em sessão pública, os procedimentos relativos a esta licitação, sendo assegurado o exercício do direito de preferência na hipótese de haver participação de demais microempresas e empresas de pequeno porte, cujas propostas de preços se encontrem no intervalo estabelecido no subitem **7.11.A**.

7.27. Na hipótese de nenhuma microempresa e empresa de pequeno porte atender aos requisitos deste Edital, será convocada outra empresa na ordem de classificação das ofertas, com vistas à contratação.

8. ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

8.1. Caso não haja recurso, o(a) pregoeiro(a), na própria sessão pública, adjudicará o objeto do certame ao licitante classificado em primeiro lugar, devidamente habilitado, e encaminhará o processo para homologação pelo Sr. Prefeito.

8.2. Caso haja recurso, os interessados poderão juntar memoriais no prazo de 03 (três) dias, contados do dia subsequente à realização do pregão, ficando os demais licitantes desde logo intimados para apresentar contrarrazões em igual número de dias, que começarão a correr no dia útil subsequente ao término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos autos.

8.3. Nessa hipótese, o Sr. Prefeito Municipal decidirá os recursos, adjudicará o objeto do Pregão ao licitante classificado em primeiro lugar, devidamente habilitado e, constatada a regularidade dos atos procedimentais, homologará o procedimento licitatório.

8.4. O resultado final do Pregão será divulgado no Jornal Oficial do Município ou no Diário Oficial do Estado, facultada sua divulgação na Internet.

9. DA CONTRATAÇÃO

9.1. Homologada a licitação os preços serão registrados em Ata;

9.2. O Departamento de Suprimentos convocará os fornecedores classificados em primeiro lugar para, dentro do prazo de 02 (dois) dias úteis, a contar da data de recebimento da notificação, assinar a Ata de Registro de Preços, cuja minuta integra este Edital, sob pena de decair do direito ao registro de preços;

9.3. O prazo para assinatura da Ata poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, quando solicitado pelo vencedor durante o seu transcurso e desde que ocorra motivo justificado e aceito pelo Departamento de Suprimentos.

9.4. Não sendo assinada a Ata de Registro de Preços, poderá o órgão licitante convocar todos os demais licitantes classificados para outra sessão, na qual o(a) Pregoeiro(a) negociará o preço com o segundo classificado decidirá sobre a aceitabilidade e, se for o caso abrirá o envelope “documentos de habilitação”, e assim sucessivamente, até a obtenção de um preço aceitável, cujo autor seja habilitado, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital e no art. 7º da Lei Federal nº 10.520/2002, observada a ampla defesa e o contraditório;

9.5. Colhidas as assinaturas será providenciada a imediata publicação da ata;

9.6. Durante a vigência da Ata de Registro de Preços, a Administração poderá convocar os adjudicatários remanescentes, na ordem de classificação, para assinar a Ata de Registro de Preços e entregar os produtos no respectivo preço registrado, na seguinte hipótese:

9.7. Inexecução contratual pelo primeiro colocado por qualquer motivo e consequentemente cancelamento da Ata, inclusive em caso fortuito ou de força maior.

9.8. Os adjudicatários convocados terão o mesmo prazo estabelecido no item 9.2 para assinar a Ata de Registro de Preços com o saldo do quantitativo e o período remanescente da Ata anterior;

9.9. Os detentores das Atas não se eximirão das penalidades correspondentes, na hipótese de inexecução contratual;

9.10. A existência do preço registrado não obriga a Prefeitura a efetuar as aquisições que dele poderão advir, facultada a utilização de outros meios, respeitada a legislação vigente, sendo assegurado à detentora da Ata de Registro de Preços preferência em igualdade de condições;

9.11. Constituem motivos para o cancelamento da Ata de Registro de Preços as situações referidas nos artigos 77 e 78 da Lei Federal nº 8.666/93 e suas alterações e nos artigos 16 e 17 do Decreto Municipal nº 3.317, de 25 de fevereiro de 2008;

9.12. No caso de descumprimento do item 9.2 do Edital, sem justificativa aceita pela Municipalidade, serão aplicadas as sanções previstas no item 11 do Edital;

9.13. Tratando-se de microempresa ou empresa de pequeno porte, cuja documentação de regularidade fiscal tenha indicado restrições à época da fase de habilitação, deverá comprovar a regularidade, no prazo de cinco dias úteis, cujo termo inicial corresponderá ao momento em que o proponente for declarado vencedor do certame, prorrogável por igual período, a critério desta Prefeitura, sob pena de a contratação não se realizar, decaindo do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste edital e na legislação dada pelo Art. 43, § 1º da Lei Complementar nº 147, de 7 de agosto de 2014;

9.14. As microempresas e as empresas de pequeno porte, por ocasião da participação em certames licitatórios, deverão apresentar toda a documentação exigida para efeito de comprovação de regularidade fiscal e trabalhista, mesmo que esta apresente alguma restrição;

9.15. Não ocorrendo a regularização prevista no subitem 9.13, retomar-se-ão, em sessão pública, os procedimentos relativos a esta licitação, sendo assegurado o exercício do direito de preferência na hipótese de haver participação de demais microempresas e empresas de pequeno porte, cujas propostas de preços se encontrem no intervalo estabelecido no subitem 7.11.A;

9.16. Na hipótese de nenhuma microempresa e empresa de pequeno porte atender aos requisitos deste Edital, será convocada outra empresa na ordem de classificação das ofertas, com vistas à contratação.

9.17. A empresa contratada se obriga a manter, durante toda a execução, compatibilidade com as obrigações assumidas, assim como todas as condições de habilitação e qualificação, exigidas na licitação, apresentando oportunamente documentação revalidada se, no curso do contrato, algum documento perder a validade;

9.18. A Ata de Registro de Preços terá vigência de 12 (doze) meses, com início a contar da data de assinatura.

10. CONDIÇÕES DE PAGAMENTO E REAJUSTE

10.1. Condições de pagamento: ao final do período compreendido, a empresa deverá apresentar relatório de evolução do tratamento do paciente, nota fiscal eletrônica, assim os pagamentos serão efetuados em até 15 (quinze) dias úteis, a contar da data de recebimento pela Secretaria Municipal de Saúde.

10.2. Os pagamentos serão on line e deverá a Contratada, informar em sua Nota Fiscal o banco, número da agência e o número da conta corrente para o respectivo depósito (preferencialmente informar contas dos bancos Banco do Brasil ou Caixa Econômica Federal). O número de conta corrente, agência e banco poderá ser informada através do e-mail tesouraria@amparo.sp.gov.br com as informações completas do fornecedor.

10.3. O valor registrado não sofrerá qualquer tipo de correção ou reajuste durante a vigência da respectiva ata.

10.4. As Notas Fiscais Eletrônicas deverão ser enviadas, como arquivo com extensão XML, para o e-mail: acbnery@amparo.sp.gov.br.

11. PENALIDADES

11.1. Pela recusa injustificada em assinar o termo contratual ou retirar o documento equivalente dentro do prazo estabelecido no Edital, será aplicada uma multa correspondente a 10% do valor do contrato, não aplicando à empresa remanescente, em virtude de não aceitação da primeira convocada.

11.2. A Contratada será responsabilizada civil e criminalmente por todo e qualquer prejuízo, acidente ou dano que vier a ser causado ao Município de Amparo ou a terceiros, em virtude da execução do objeto para o qual foi contratada.

11.3. Na hipótese de apresentar documentação inverossímil ou de cometer fraude, o licitante poderá sofrer, cumulativamente, além de declaração de sua inidoneidade, sem prejuízo da comunicação do ocorrido ao Ministério Público, as sanções adiante previstas:

11.3.1. Multa correspondente a 10% do valor do contrato, e;

11.3.2. Suspensão temporária ao direito de licitar e impedimento de contratar com a Prefeitura Municipal de Amparo, e cancelamento de seu Certificado de Registro Cadastral no Cadastro de Fornecedores do Município de Amparo, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, ou enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida sua reabilitação perante esta Municipalidade.

11.4. Na hipótese de descumprimento por parte da Contratada das obrigações assumidas ou de infringência de preceitos legais pertinentes, serão a ela aplicadas, segundo a gravidade da falta cometida, as seguintes penalidades:

11.4.1. Advertência.

11.4.2. Multa correspondente a 10% do valor do contrato.

11.4.3. Suspensão temporária ao direito de licitar e impedimento de contratar com a Prefeitura Municipal de Amparo e cancelamento de seu Certificado de Registro Cadastral no Cadastro de Fornecedores do Município de Amparo, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, ou enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida sua reabilitação perante esta Municipalidade.

11.4.4. Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que o contratado ressarcir a Administração pelos prejuízos resultantes e após decorrido o prazo da sanção aplicada.

11.5. As sanções previstas nos subitens **11.4.A**, **11.4.C** e **11.4.D**, poderão ser aplicadas juntamente com a do subitem **11.4.B**.

11.6. O valor da multa será automaticamente descontado de pagamento a que o adjudicatário tenha direito, originário da aquisição ou da prestação de serviço anterior ou futuro.

11.7. Aplicam-se, subsidiariamente ao disposto nesta cláusula, as condições previstas no capítulo IV da Lei 8.666/1993.

11.8. Fica consignada uma multa de 01% (um por cento), que incidirá sobre os itens faltantes ou sobre todo o contrato, conforme o caso, por dia de atraso na entrega do avençado, até o limite de 10% (dez por cento), caso em que a Contratante poderá rescindir o respectivo contrato ou documento equivalente.

12. LOCAL E PRAZO

12.1. Prazo de execução: O prazo do registro de preços será pelo período de 12 (doze) meses, a contar da data da assinatura da ata de registro de preço e recebimento das Autorizações de Fornecimento emitidas pelo Departamento de Suprimentos.

12.2. Local da prestação dos serviços: A entrega do mobiliários deverá ocorrer na Unidades Escolares da Secretaria Municipal de Educação, conforme Anexo I (Termo de Referência), dentro do município de Amparo/SP.

12.3. É de responsabilidade da empresa vencedora entrar em contato com a unidade escolar conforme Anexo I (Termo de Referência) e/ou Secretaria de Educação (19) 3817-9293, para agendar data e horário para entrega do mobiliários, dentro do prazo estabelecido.

13. DISPOSIÇÕES GERAIS

13.1. As eventuais impugnações contra este Edital deverão ser dirigidas ao Diretor do Departamento de Suprimentos, protocoladas diretamente no Paço Municipal – Central de Atendimento ao Cidadão - na forma, nos prazos e com os efeitos estabelecidos em Lei.

13.2. Acolhida a petição contra o ato convocatório, será designada nova data para a realização do certame, exceto quando, inquestionavelmente, a alteração no Edital não afetar a formulação da proposta.

13.3. A apresentação dos Envelopes implica na aceitação tácita e irrestrita pelo licitante de todas as condições estabelecidas no presente Edital e em seus Anexos.

13.4. Não serão aceitos impugnações e recursos enviados por via postal.

13.5. É facultada ao(à) pregoeiro(a) ou Autoridade Superior, em qualquer fase da licitação, a promoção de diligência destinada a esclarecer ou a complementar a instrução do processo.

13.6. Fica assegurado ao Município de Amparo o direito de, no interesse da Administração, revogar, a qualquer tempo, no todo ou em parte a presente licitação, ou anulá-la por ilegalidade dando ciência aos participantes, na forma da legislação vigente.

13.7. Destaca-se que todas as conversas/intimações serão feitas pelo(s) endereço(s) de e-mail(s) descrito(s) na proposta do licitante, sendo que qualquer modificação deverá ser comunicada por escrito no endereço de e-mail csalviano@amparo.sp.gov.br e licitacoes@amparo.sp.gov.br, caso o processo não tenha sido homologado, ou caso seja, no endereço contratos@amparo.sp.gov.br, onde deve ser solicitado protocolo de recebimento, e toda e qualquer notificação será feita através do(s) endereço(s) de e-mail(s) informado(s), inclusive os prazos estabelecidos nos Art. 87 e 109 da Lei nº 8.666/93.

13.8. As licitantes assumem todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e esta Municipalidade não será, em nenhum caso, responsável por esses custos, independentemente do resultado do processo licitatório.

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

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

13.11. Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento, e considerar-se-ão os dias consecutivos, exceto quando for explicitamente disposto em contrário. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente na Prefeitura Municipal de Amparo.

13.12. O Foro competente é o da Comarca de Amparo/SP, para dirimir as questões judiciais, que as partes não consigam, preferencialmente, acordar.

13.13. Integram o presente Edital, como partes indissociáveis, os seguintes Anexos:

- Anexo I – Termo de Referência.
- Anexo II – Termo de Credenciamento.
- Anexo III – Declaração de Concordância com os Termos do Edital.
- Anexo IV – Declaração de Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte.
- Anexo V – Declaração de Elaboração Independente de Proposta e Atuação Conforme ao Marco Legal Anticorrupção.

- Anexo VI - Declaração de Inexistência de Grau de Parentesco nos Termos Artigo 109 da Lei Orgânica Municipal.
- Anexo VII – Modelo-Padrão de Proposta Comercial.
- Anexo VIII – Termo de Ciência e de Notificação.
- Anexo IX – Minuta da Ata de Registro de Preços.

Amparo, 10 de novembro de 2022.

Regina Célia A. Doné
Diretora do Departamento de Suprimentos

ANEXO I
TERMO DE REFERÊNCIA

1. Objetivo

Este Termo de Referência tem como objetivo estabelecer as condições gerais de Registro de Preço para aquisição de mobiliários para atender as necessidades das unidades escolares de Educação Infantil (Creches e Pré Escolas) e Ensino Fundamental, bem como as áreas administrativas vinculadas à Rede Municipal de Ensino. O presente está estabelecido, a fim de garantir que se mantenha a padronização dos móveis adquiridos, sem possíveis distorções de tonalidade de cores e divergência de qualidade, sendo:

2. Justificativa

Trata-se da motivação para licitar mobiliário escolar, destinado a atender as necessidades da secretaria municipal de educação de Amparo/SP, suprimindo assim a necessidade de manutenção dos conjuntos escolares e demais mobiliários, pois a grande quantidade dos móveis pertencentes às escolas da rede municipal, estão em condições de uso pelos estudantes e professores, além de estar armazenado em espaços de área comum das escolas proporcionando risco para alunos. Assim sendo, a municipalidade resolveu instruir processo de licitação para compra do material, tendo em vista a reforma e construção além da troca de várias Unidades das aulas no município.

3. Especificações do objeto e estimativas de gastos

LOTE 1		
Item	Descritivo	Qde
1	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 5 Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105 DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 710 mm (+/-10). Cadeira Altura do assento até o chão: 430 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 392 (+/-5mm); Encosto Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm); DESCRIPTIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm	920

(+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, secção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros; e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiros em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor Verde (referência PANTONE (*) 3415 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8” (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiros e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação.

GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.

Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.

Obs. 1:A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição – ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada – ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos –

	ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização– Determinação da verificação da espessura da camada - Determinação da flexibilidade por mandril cônico – Determinação da verificação da aderência da camada – Determinação do brilho da superfície – Determinação da dureza ao lápis – Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
2	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR CLASSE DIMENSIONAL 4 Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m: Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 105. DIMENSÕES: Mesa/Tampo Largura: 677 mm (+/-5mm); Profundidade: 462 mm (+/-5mm); Altura: 35 mm (+/-5mm); Altura tampo até o chão: 640 mm (+/-10); Cadeira Altura do assento até o chão: 380 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-5mm); Profundidade: 392 (+/-5mm) Encosto; Largura: 397mm (+/-5mm); Altura: 215 mm (+/-5mm). DESCRIPTIVO: Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos, e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, medindo 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, seção retangular com dimensões de 20 x 40 x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29x58 mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiros em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatomicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor vermelho (referência PANTONE (*) 186 C) acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento/encosto) deve ser feita por intermédio de	350

	quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8” (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040 e espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiros e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação. GARANTIA:Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto – OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2008 – Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição – ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada – ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos – ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização– Determinação da verificação da espessura da camada - Determinação da flexibilidade por mandril cônico – Determinação da verificação da aderência da camada – Determinação do brilho da superfície – Determinação da dureza ao lápis – Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
3	CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. DIMENSÕES: Mesa: 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Cadeira: Largura do assento: 484 mm (+/-5); Profundidade do assento: 442 mm (+/-5); Largura do encosto: 431 mm (+/-5); Altura do encosto: 255 mm (+/-5); DESCRITIVO: MESA: Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos	100

arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões acabadas (painel) de 250mm (largura) x 1119 mm ± 5 (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo "Hot Melting". Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em "U" confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de $\varnothing = 31,75\text{mm}$ (1 1/4") e trava sob o tampo na parte frontal, em secção circular de $\varnothing 31,75\text{mm}$ com "abertura tipo boca de lobo" sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 – (1,5mm). Travessa intermediária tubular 25x60x1,2mm OBLONGULAR. Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de $\varnothing = 38\text{mm}$ (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, $\varnothing 6,0\text{mm}$, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto sheep-board M 4.5 x 16, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de "repuxo", $\varnothing 4,8\text{mm}$, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina.

CADEIRA: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à

	estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs. 3: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros. GARANTIA:Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Mesa: - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios. Cadeira: Certificado Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018 - - Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2006 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio Obs. 1:A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização - Determinação da verificação da espessura da camada - Determinação da flexibilidade por mandril cônico - Determinação da verificação da aderência da camada - Determinação do brilho da superfície - Determinação da dureza ao lápis - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
4	CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO - 01 (uma) MESA E 06 (seis)	300

CADEIRAS

Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 6 (seis) cadeiras empilháveis.

DIMENSÕES: Mesa: Tampo: Comprimento 2000mm (+/-5mm) x Largura 800mm (+/-5mm); Altura 760mm (+/-10mm) –Cadeira: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10mm); Largura do assento: 484 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 432 mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm);

DESCRIPTIVO: Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. **CONSTITUINTES:** Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. 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 CINZA, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples. Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da ponteira/ sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

CADEIRAS: Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018; Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs.3: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.

FABRICAÇÃO: Para fabricação é indispensável seguir as especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. 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. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.

Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega

	do lote correspondente à ordem de fornecimento. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Mesa: - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Cadeira: Certificado Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018 - - Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2006 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização - Determinação da verificação da espessura da camada - Determinação da flexibilidade por mandril cônico - Determinação da verificação da aderência da camada - Determinação do brilho da superfície - Determinação da dureza ao lápis - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
5	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL - 01 (uma) MESA E 06 (seis) CADEIRAS Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 6 (seis) cadeiras empilháveis. DIMENSÕES: Mesa: Tampo: Comprimento 2000mm (+/-5mm) x Largura 800mm (+/-5mm); Altura 594mm (+/-10mm) – Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (+/-10mm); Largura do assento: 474 mm (+/-5mm); Profundidade do assento: 310mm (+/-5mm); Largura do encosto: 431 mm (+/-5mm); Altura do encosto: 255 mm (+/-5mm); DESCRIPTIVO: Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. 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 CINZA, colada com	300

adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples. Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da ponteira/ sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.

CADEIRAS: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELA (PANTONE (*)1235 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELO (PANTONE (*) 1235 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs.3: Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. ACABAMENTO: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro

da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.

FABRICAÇÃO: Para fabricação é indispensável seguir as especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. 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. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELO (PANTONE (*) 1235 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

GARANTIA: Dois anos contra defeitos de fabricação.

Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.

Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização - Determinação da verificação da espessura da camada

- Determinação da flexibilidade por mandril cônico - Determinação da verificação

	da aderência da camada - Determinação do brilho da superfície - Determinação da dureza ao lápis - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
VALOR TOTAL LOTE 1:		

LOTE2		
Item	Descritivo	Qde
1	ESTANTE BAIXA ESTANTE BAIXA COM 2 PRATELEIRAS, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários: Tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 810mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça inferior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 482 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça laterais direita e esquerda em MDP, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 482 mm (largura) x 632 mm (altura) x 18 mm (espessura). Peça posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 614 mm (altura) x 18 mm (espessura). Duas prateleiras em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, na mesma cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão dos painéis, exceto prateleiras, que receberão bordo colorido na parte frontal, e portas que receberão bordos coloridos nos quatro lados (Azul Pantone 320). Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting". Dimensões acabadas de 18 mm (largura) x 3 mm (espessura), ou de 18 mm (largura) x 0,45 mm (espessura) de acordo com seu posicionamento. Fitas de espessura de 3 mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3 mm. Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Quatro rodízios industriais de duplo giro com freio de rolagem, para carga nominal de 50kg, diâmetro da roda de 50mm, fixação ao móvel em eixo vertical metálico galvanizado com rosca e porca galvanizada. Altura total de 70mm. Giro estruturado por duas pistas de esferas de aço inoxidável. Carcaça em chapa de aço galvanizado estampado. Eixo	130

horizontal em aço inoxidável. Rodas em polipropileno injetado na cor cinza, e bandas de rodagem em poliuretano injetado na cor CINZA. Travas metálicas com pedal injetado em polipropileno ou ABS. Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE, injetados (Azul Pantone 320). Nos moldes do espaçador/amortecedor deve ser grafado 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. Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Fixações: - Fixação dos painéis que compõe o corpo da estante com dispositivos conectores cilíndricos excêntricos, com pinos de aço e buchas de poliamida coláveis (Minifix ou equivalente); - Fixação da base metálica ao corpo da estante através de parafusos rosca métrica M6 X 30 mm e buchas de poliamida M6 x 11 mm coláveis; - Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras; - Fixação dos espaçadores / amortecedores através de parafusos de rosca métrica M6, cabeça redonda, fenda Philips. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Na montagem do móvel devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente com adesivo à base de PUR através de processo de colagem "Hot Melting". Após a colagem, as fitas de bordo de 3mm de espessura devem receber acabamento fresado, configurando arredondamento dos bordos. 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.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização de ensaios de produtos da área moveleira. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização - Determinação da verificação da espessura da camada
- Determinação da flexibilidade por mandril cônico - Determinação da verificação

	da aderência da camada - Determinação do brilho da superfície - Determinação da dureza ao lápis - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
2	ARMARIO BAIXO COM 2 PORTAS Armário baixo 2 portas, dotado de 2 prateleiras em MDP, em conformidade com a norma ABNT NBR 13961:2010 - Móveis para escritório – Armários: Tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 810mm (largura) x 500 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça inferior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 482 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Peça laterais direita e esquerda em MDP, com espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 482 mm (largura) x 632 mm (altura) x 18 mm (espessura). Peça posterior em MDP, com espessura de 18mm, revestida em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 614 mm (altura) x 18 mm (espessura). Duas portas em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 400 mm (largura) x 630 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Duas prateleiras em MDP, com espessura de 18 mm, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas 768 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 18 mm (espessura). Topos de todas as peças encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou em PE (polietileno) com "primer", acabamento texturizado, na mesma cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão dos painéis, exceto prateleiras, que receberão bordo colorido na parte frontal, e portas que receberão bordos coloridos nos quatro lados (Azul Pantone 320). Colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo "Hot Melting". Dimensões acabadas de 18 mm (largura) x 3 mm (espessura), ou de 18 mm (largura) x 0,45 mm (espessura) de acordo com seu posicionamento. Fitas de espessura de 3 mm deverão ter seus bordos usinados com raio de 3mm. Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40 mm, em chapa 14 (1,9 mm). Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Quatro rodízios industriais de duplo giro com freio de rolagem, para carga nominal de 50kg, diâmetro da roda de 50mm, fixação ao móvel em eixo vertical metálico galvanizado com rosca e porca galvanizada. Altura total de 70mm. Giro estruturado por duas pistas de esferas de aço inoxidável. Carcaça em chapa de aço galvanizado estampado. Rodízios dotados de eixo horizontal em aço inoxidável. Rodas em polipropileno	100

injetado na cor cinza, e bandas de rodagem em poliuretano injetado na cor CINZA. Travas metálicas com pedal injetado em polipropileno ou ABS. Espaçador/amortecedor em borracha termoplástica TPE, injetados em cores (Azul Pantone 320). Nos moldes do espaçador/amortecedor deve ser grafado 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. Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Puxador em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetado em cores (Azul Pantone 320), dotado de porca M6, sobre injetada. Nos moldes do puxador deve ser grafado 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. Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Dobradiças de caneco com abertura de 1100 em aço niquelado, caneco de 12,5mm e fechamento automático, montagem sobreposta. Fechadura universal metálica, acabamento cromado, dotada de contra porca, com posição de fechamento a 90º, fornecida com chaves articuladas em duplicata. Aplicação na porta direita. Fecho de caixa reto em latão cromado, com 50 mm de comprimento, dotado de lingueta de bloqueio reta. Aplicação na porta esquerda. Fixações: - Fixação dos painéis que compõe o corpo do armário com dispositivos conectores cilíndricos excêntricos, com pinos de aço e buchas de poliamida coláveis (Minifix ou equivalente); - Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos rosca métrica M6 X 30 mm e buchas de poliamida M6 x 11 mm coláveis; - Suportes metálicos, cromados para fixação das prateleiras; - Fixação dos espaçadores / amortecedores e puxadores através de parafusos de rosca métrica M6, cabeça redonda, fenda Philips. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Na montagem do móvel devem ser utilizados componentes plásticos de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente com adesivo à base de PUR através de processo de colagem “Hot Melting”. Após a colagem, as fitas de bordo de 3mm de espessura devem receber acabamento fresado, configurando arredondamento dos bordos. 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. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido

	por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização de ensaios de produtos da área moveleira. Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização - Determinação da verificação da espessura da camada; - Determinação da flexibilidade por mandril cônico - Determinação da verificação da aderência da camada - Determinação do brilho da superfície - Determinação da dureza ao lápis - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
3	ARMÁRIO ALTO ARMÁRIO ALTO - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Armário Alto com duas portas confeccionado em madeira prensada de MDP (medium density particle board) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão; Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento; Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleiras e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. Portas: Duas portas de abrir, com dobradiças em zamak, abertura 270°. Fechadura tipo cremona com varão para travamento das portas, acompanhando 2 chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). As portas devem estar de acordo com a Norma ABNT NBR 13961:2010 referente ao ensaio de estabilidade com as cargas verticais nas partes móveis. Prateleiras: Três prateleiras, sendo 1 (uma) fixa e 2 (duas) ajustáveis com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamack. Rodapé: Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatras niveladoras em nylon injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm.	100

Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina, sendo expostas a uma atmosfera especificada na NBR 8094, com grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri1. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0 a 25,0mm de diâmetro (conforme NBR 14006:2008). As bordas de portas, prateleiras e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). O armário deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, de acordo com os ensaios de estabilidade, previsto no item 6.2.3 da ABNT NBR 13961:2010. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor Madeirado NoceAmendoa ou similar.

DIMENSÕES: Altura: 1610mm (+/-3mm); Largura: 904mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm).

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto

- Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010.
- A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.
- **CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA** comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;
- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.
- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistência

	a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 340 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização - Determinação da verificação da espessura da camada - Determinação da flexibilidade por mandril cônico - Determinação da verificação da aderência da camada - Determinação do brilho da superfície - Determinação da dureza ao lápis - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
4	MESA RETA PÉ CAVALETE C/ RÉGUA 1000 X 600 X 740 Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tamos são fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tamos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autoatarrachantes. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1”. Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tamos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT, barra caixa de tomada confeccionada em alumínio e fechamento laterais em plástico, espelho de tomada e dados confeccionada em plástico na cor preta. Configuração - 2 tomadas 4,1 x 2,2 cm e 2 pontos de dados e telefonia, Calha para fiação 50mm(A) x 600mm(L) x 50mm(P)confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,45mm de espessura.	50

Com furação para alojamento de tomadas elétricas convencionais com rasgo de 41x22mm e de RJ-45 com rasgo de 19x15 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT.

- DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto

Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.

-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).

-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.

-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,

-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;

-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos com volume de SO₂ de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão;

ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas

ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência

ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular

ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto)

ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita.

ASTM D 3363:2011 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis.

AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;

5	MESA RETA PÉ CAVALETE C/ RÉGUA 1200 X 600 X 740 Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tamos são fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tamos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autoatarrachantes. Pannel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1”. Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tamos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT, BARRA CAIXA E TOMADA CONFEC. EM ALUMÍNIO E FECHAMENTO LATERAIS EM PLÁSTICO, ESPELHO DE TOMADA E DADOS CONFEC. EM PLÁSTICO NA COR PRETA. CONFIGURAÇÃO - 2 TOMADAS 4,1 x 2,2 cm E 2 PONTOS DE DADOS E TELEFONIA, Calha para fiação 50mm(A) x 600mm(L) x 50mm(P)confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,45mm de espessura. Com furação para alojamento de tomadas elétricas convencionais com rasgo de 41x22mm e de RJ-45 com rasgo de 19x15 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. -Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando	50
---	--	----

	assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). -Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; -Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. -Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3, -Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra; -Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos com volume de SO₂ de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão; ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. ASTM D 3363:2011 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
6	MESA RETA PÉ CAVALETE C/ RÉGUA 1400 X 600 X 740 Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tamos são fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tamos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações	50

disponíveis na mesa. Tampo com recorte para régua de tomadas fixada por meio de parafusos autoatarrachantes. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, fixado aos pés de forma lateral utilizando parafuso estrutural 7x40. Pés laterais em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1”. Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT, BARRA CAIXA DE TOMADA CONFEC. EM ALUMÍNIO E FECHAMENTO LATERAIS EM PLÁSTICO, ESPELHO DE TOMADA E DADOS CONFEC. EM PLÁSTICO NA COR PRETA. CONFIGURAÇÃO - 2 TOMADAS 4,1 x 2,2 cm E 2 PONTOS DE DADOS E TELEFONIA, Calha para fiação 50mm(A) x 1000mm(L) x 50mm(P)confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,45mm de espessura. Com furação para alojamento de tomadas elétricas convencionais com rasgo de 41x22mm e de RJ-45 com rasgo de 19x15 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto

Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.

-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvonoplastia).

-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do

	Trabalho. -Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3, -Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra; -Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos com volume de SO₂ de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão; ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. ASTM D 3363:2011 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
7	MESA DE REUNIÃO (L=2000MM) Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, 2000mmx1000x750mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tampos são fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Cada tampo possui um sistema para acesso a pontos de rede e tomadas através de moldura confeccionada em plástico. Suporte de tomadas confeccionado em chapa de aço carbono de 0,65mm para 3 tomadas, 2 rj e 2 tomadas redondas, fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13. Calha leito para acomodar a fiação dos pontos de energia e dados. Pés Laterais recuados em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x50x1.5mm usinado a laser em corpo único. Com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano	50

de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Saia central reta para tampo nas dimensões: 1800mm (L) x 330mm (A). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melânico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Fixado ao tampo da mesa por um suporte de fixação plástico com parafuso estrutural e friso em perfil de alumínio extrudado.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto

Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.

-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvonoplastia).

-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.

-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,

-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;

	-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos com volume de SO₂ de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão; ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. ASTM D 3363:2011 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
8	GAVETEIRO VOLANTE COM QUATRO GAVETAS Dimensões: 300 (largura) x 485 (profundidade) x 700 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. 04 frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores	60

confeccionados em PVC. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL. Gavetas com corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos autoatarrachantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Tampos e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. As gavetas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

- DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto

Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.

-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).

-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.

-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,

-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões

	soldadas, sem apresentar alterações na amostra; -Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos com volume de SO₂ de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão; ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. ASTM D 3363:2011 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
VALOR TOTAL LOTE 2:		

LOTE 3		
Item	Descritivo	Qde
1	QUADRO ESCOLAR Quadro branco integra o sistema de superfícies para múltiplas funções como escrever, projetar, fixar, composto de painéis modulares com dimensões variáveis, para uso interno em ambientes pedagógicos, administrativos, circulações, áreas comuns e outros. Painel composto por substrato de MDF, de 18mm de espessura, revestido na superfície frontal com lâmina de aço cerâmico e na parte em laminado melamínico de baixa pressão. Colagem do revestimento frontal do painel com adesivo bi componente. Superfície de aço cerâmico acetinada na cor branca, com escala de dureza Mohs mínima de 5 conforme norma EN 15771. A superfície de aço cerâmico com base em chapa de aço carbono deve ser revestida de esmalte cerâmico, branco, acetinado, na parte frontal, espessura 170 micrometros, e de esmalte cerâmico de proteção na superfície posterior. Bordos encabeçados em perfil extrudado em ABS na cor BRANCA com alma para inserção e colagem ao painel. Acabamento liso brilhante. Colagem da alma dos perfis de bordo às laterais fresadas do painel de MDF, com adesivo hot Melting. Cantoneiras para proteção, fixação e afastamento da parede, em material polimérico injetado em ABS na cor BRANCA, em duas partes denominadas “Base” e “Capa”, que se encaixam entre si por meio de registros e envolvem o conjunto painel-perfis de bordo. Acabamento externo de superfície: brilhante espelhado. Fixações: - Fixação da base ao painel pelo verso, com parafusos rosca métrica M6 x 16mm, cabeça panela, fenda combinada, e buchas de zamac, auto atarraxantes com rosca interna métrica M6 x 12mm rosqueadas e coladas ao substrato com adesivo epóxi. - Fixação da base à parede com parafusos de cabeça sextavada M6 x 80mm e buchas de nylon universais D=10mm, comprimento 60mm. - Fixação da capa à base por parafusos tipo “Allen” M6 x 20mm e porcas M6 coinjetadas à base. - Fixação da travessa de sustentação à parede por parafuso	250

de aço carbono zincado autoatarraxante, cabeça panela, fenda philips 4,8mmx50mm (diâmetro x comprimento) e buchas de Nylon tipo S8. - Fixação da travessa de sustentação ao painel pelo verso com parafusos "pozidrive" 3,5 mm x 20mm.

Obs.1: As buchas de fixação das bases ao painel deverão ser entregues pré-instaladas. Peças extrudadas e injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Suporte para apagador com encaixe para até 5 (cinco) canetas, confeccionada em chapa de aço 0,90mm de espessura. Dimensões total: 200mm (L) x 90 mm (P) x 170mm (A). A peça é dobrada com a 1ª dobra com 24,22mm, 2ª dobra com 98,98mm, 3ª dobra com 98,98mm, 4ª dobra com 58,5mm. A 2ª dobra deve estar com 135°. O Suporte também contém um apoio para as canetas com uma distância de 49mm da base de encaixe das canetas. Os furos de entrada para as canetas devem ter no mínimo 21mm de diâmetro. O suporte pode ser fixado no quadro ou direto na parede. No kit de montagem deve conter uma chapa de fixação do suporte para apagador com 95mm x 95mm x 0,9mm, 4 (quatro) buchas americanas

M6 2 (dois) parafusos M6 x12mm Philips, 04 (quatro) buchas nylon 10 com parafusos. Dimensões Quadro: 2500 mm (+/-10mm) (largura) X 1200 mm (+/-10mm) (altura).

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto

- Documento que comprove para o laminado aço-cerâmico, atendimento à ISO 28762 – Esmaltes Vítreos e de Porcelana – Revestimentos de esmalte aplicados ao aço para superfícies de escrita, nos quesitos:

- » Teste de Aderência;
- » Resistência ao desgaste;
- » Resistência ao Impacto;
- » Dureza de superfície.

NORMAS: ISO 28762: Esmaltes vítreos e de porcelana – revestimentos

de esmalte aplicados ao aço para superfícies de escrita. » Relatório de ensaio de arrancamento conforme ASTM D 4541 emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro com a imagem do produto. » Relatório de ensaio de carga estática conforme procedimento interno do Laboratório. (2 kg por 1 hora, sem deformação permanente, ruptura ou perder sua funcionalidade).

» Laudo (com imagem do produto) de comprovação das características dimensionais conforme especificações do edital, em Original ou cópia autenticada, emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO.

» Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 340 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico

ABNT NBR 10545 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da

	dureza ao lápis ASTM D3363 – Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D2794. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
2	QUADRO ESCOLAR Quadro em painel MDF, quadriculado, dotado de suportes de fixação e calha metálica, acompanhado de apagador e canetas. • Painel em MDF de 20mm, dimensões 1200mm (altura) x 2500 (largura), revestido na face frontal em laminado melamínico de alta pressão “lousa” quadriculado, 1mm (espessura), quadriculado de 5 x 5cm, cor BRANCO BRILHANTE. A face posterior deverá ser revestida com chapa de balanceamento – contra placa fenólica de 0,6mm, lixada em uma face. • Todos os bordos do painel deverão ser encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com “primer”, 1,5mm (espessura), cor CINZA (ver referências), coladas com adesivo “Hot Melting”. • 8 suportes de fixação do painel em aço SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm) , dobradas e estampadas. • Conjunto para fixação dos suportes ao painel composto de 16 parafusos de aço, bicromatizados, rosca métrica, cabeça cilíndrica, fenda simples, M6 (diâmetro de 6mm) x 16mm (comprimento) e 16 buchas auto-atarraxantes de zamac para parafusos M6, 15mm (comprimento). • Conjunto para fixação na parede composto de 8 parafusos de aço carbono, zincados, rosca soberba, cabeça sextavada, 1/4” (diâmetro de 6,3mm) x 60mm (comprimento), com arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm) e 8 buchas de Nylon tipo S10. • Calha metálica em aço carbono para suporte de apagador e canetas em chapa 16 (1,5mm) cobrindo toda a extensão, dobrada e estampada com 50mm de altura na sua parte frontal. Complementos: • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, cor CINZA COMPLEMENTO • Cada quadro deverá ser fornecido acompanhado de 1 apagador e 2 canetas, sendo 1 preto e 1 vermelho. FABRICAÇÃO • Para fabricação é indispensável seguir o descritivo, detalhamentos e especificações técnicas. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 2000 horas. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. • A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos.	250

REFERÊNCIAS

- Laminado melamínico de alta pressão “lousa” quadriculado - cor BRANCO BRILHANTE - linha “Lousas” padrão F608 Brancoline (1250 x 3080mm) com espessura de 1mm “FÓRMICA” ou equivalente.
- MDF - “Madefibra” (1830 x 2750mm) com espessura de 20mm - “DURATEX” ou equivalente.
- Chapa de balanceamento (1250 x 3080mm) - contra-placa fenólica com espessura de 0,6mm - “FÓRMICA” ou equivalente.
- Fita de bordo em PVC com espessura de 1,5mm - “REHAU” ou equivalente - cor CINZA - referência PANTONE (*)428 C.
- Adesivo “Hot Melting” para bordos: Jowatherm 28050 - “ARTECOLA” ou equivalente.
- Pintura dos elementos metálicos - cor CINZA – referência RAL 7040.
- Parafusos e arruelas - “CISER” ou equivalente.
- Bucha de zamac - “WIND” ou equivalente.
- Bucha de Nylon tipo S10 - “FISCHER” ou equivalente.

GARANTIA

- Dois anos contra defeitos de fabricação a contar da data de entrega.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

- Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.
- Certificado Ambiental FSC 100% devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros.
- Certificado de Conformidade NBR 16332 12/2014 – Móveis de Madeira – Fita de Borda e suas aplicações – Anexo A
- Certificado de Conformidade NBR 14810-2:2018 – Paineis de partículas de média densidade – parte 2
- Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020 e 14024, o certificado deve ser em nome da empresa fabricante
- Relatórios de ensaios de arrancamento por tração em tubo de aço de no mínimo, 4.150 kg.
- Certificado do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos respectivos laudos:
 - NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina de 2000 horas.
 - NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento
 - NBR 5841:2015 - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas
 - NBR 9209_1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de

	fosforização. - NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com 20 ciclos de exposição com resultados d0/t0 e Ri 0. - NBR 11003:2009 – Determinação da verificação da aderência da camada. - NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico e Determinação da espessura da camada de tinta Mandril Cônico. - NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio. - JIS Z 2801:2010 - Antibacterial products - Test for antibacterial activity and efficacy – Verificação da eficiência antimicrobiana. - ASTM D 2794:2010 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact) – Resistência de revestimento orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) - NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de 900 horas. - ASTM D 7091:2013 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimento não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. - ASTM D 3363:2011 – Determinação padrão para Dureza de Filme por teste de Lápis com resultado de 6 horas. - ASTM D 523:2014 – Teste padrão para brilho especular. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
VALOR TOTAL LOTE 3:		

LOTE 4		
Item	Descritivo	Qde
1	ARMÁRIO DE AÇO 02 PORTAS Armário de aço montável/desmontável, facilitando troca de peças em caso de necessidade, fabricado em chapa de aço com bitola de N° #26(0,45mm). Porta com reforço ômega, sendo 01 na vertical e 02 na horizontal, fixados por solda a ponto, medindo 78mm, dobradiças pivotantes embutidas, fechadura tipo Yale com 2 chaves, portas com puxador estampado em toda extensão da porta direita, que se sobrepõe a porta esquerda para acoplamento e fechamento. Possui 04 prateleiras, sendo uma fixa e 03 reguláveis, com dobras triplas frontais e duplas nas laterais para livrar arestas cortantes, reforço ômega para maior resistência, medindo 1195x18mm, dobras laterais, 10mm e dobra superior do ômega, 26mm. Sistema de Cremalheiras estampadas nas colunas de sustentação com espaçamento de 100mm entre os recortes, com suportes estilo mão francesa em chapa galvanizada número 18, (1.20mm), utilizado para encaixe e sustentação das prateleiras Montagem de dobras invertidas tipo C 30x30mm formando colunas de reforço nos cantos do armário, travados através de parafusos modelo 4,8x9,5 cabeças panela rosca soberba. Pés reguláveis para corrigir desnível de piso, confeccionados em polipropileno	130

injetado alto impacto, na cor preta, medida 5/16.
Fixados através de rosca a base confeccionada em chapa de aço galvanizada de forma triangular, com 190mm de espessura localizada nos cantos do produto, por encaixe e com complemento por parafusos autoatarrachantes, em número 03 por pés, com 190 mm de espessura media.
Acabamento pelo sistema de tratamento anticorrosivo por processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C.
Cor a escolha no catalogo do fabricante.
DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto
-Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas.
Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.
-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).
-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.
-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3,
-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;
-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão;
ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas
ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência
ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular
ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto)
ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita.
ASTM D 3363:2011 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a

	dureza do lápis. ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Medidas aproximadas: 1960x1200x400 mm. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
2	ARMÁRIO EM AÇO 02 PORTAS/ 4 PRATELEIRAS Armário de aço montável/desmontável, facilitando troca de peças em caso de necessidade, fabricado em chapa de aço com bitola de N° #26(0,45mm). Porta com reforço ômega, sendo 01 na vertical e 02 na horizontal, fixados por solda a ponto, medindo 78mm, dobradiças pivotantes embutidas, fechadura tipo Yale com 2 chaves, portas com puxador estampado em toda extensão da porta direita, que se sobrepõe a porta esquerda para acoplamento e fechamento. Possui 04 prateleiras, sendo uma fixa e 03 reguláveis, com dobras triplas frontais e duplas nas laterais para livrar arestas cortantes, reforço ômega para maior resistência, medindo 1195x18mm, dobras laterais, 10mm e dobra superior do ômega, 26mm. Sistema de Cremalheiras estampadas nas colunas de sustentação com espaçamento de 100mm entre os recortes, com suportes estilo mão francesa em chapa galvanizada número 18, (1.20mm), utilizado para encaixe e sustentação das prateleiras Montagem de dobras invertidas tipo C 30x30mm formando colunas de reforço nos cantos do armário, travados através de parafusos modelo 4,8x9,5 cabeças panela rosca soberba. Pés reguláveis para corrigir desnível de piso, confeccionados em polipropileno injetado alto impacto, na cor preta, medida 5/16. Fixados através de rosca a base confeccionada em chapa de aço galvanizada de forma triangular, com 190mm de espessura localizada nos cantos do produto, por encaixe e com complemento por parafusos autoatarrachantes, em número 03 por pés, com 190 mm de espessura media. Acabamento pelo sistema de tratamento anticorrosivo por processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Cor a escolha no catalogo do fabricante. - DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. -Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia). -Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.	130

	-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3, -Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra; -Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos com volume de SO₂ de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão; ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto) ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita. ASTM D 3363:2011 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis. ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada. - Medidas aproximadas: 1960x900x400 mm. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
3	ARQUIVO DE AÇO COM 4 GAVETAS O PRODUTO DEVE SER CERTIFICADO PELA ABNT, ATENDENDO AOS REQUISITOS DA NORMA 13961:2010. Arquivo de aço tipo vertical com 04 gavetas deslizantes com a seguinte configuração: Gavetas confeccionadas em chapa de aço carbono 22 (0,90mm) de espessura, formadas por: Frente da gaveta com estampa para porta etiqueta; Suporte para pasta suspensa formado por requadro. Base estruturada para união de todo conjunto da gaveta; As gavetas se movimentam por meio de corrediças telescópicas de no mínimo 45 mm de largura com capacidade de 45 kg/par. Fechadura cilíndrica com travamento simultâneo das gavetas. Puxadores em forma de alça de 96mm com acabamento cromado. Porta etiquetas estampado na frente da gaveta. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do arquivo deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). 02 (dois) travamentos internos por meio de um perfil “U” em chapa de aço carbono 22 (0,90mm). Para o desnível do piso sapatas reguláveis com no mínimo 34 mm de diâmetro e rosca 3/8”. Acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio do tratamento de pintura epóxi na cor cinza, com partículas de pó aderidas formando uma película	100

	plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C., garantindo resistência à névoa salina, COMPROVADA POR LABORATORIO ACREDITADO PELO INMETRO. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Pintura das estruturas, cor cinza. Garantia: Doze meses contra defeitos de fabricação e oxidação. Dimensões: Altura total: 1335 mm ± 10 Largura total: 470 mm ± 10 Profundidade: 630 mm ± 10 DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em cinco dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 da ABNT. Laudos laboratoriais realizados com base na norma ABNT NBR 13961:2010: » ensaio de estabilidade do móvel vazio (6.2.3); ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis (6.2.4); ensaio de resistência de gavetas e trilhos (6.3.5.1); ensaio de durabilidade de gavetas e trilhos (6.3.5.2)» ensaio de resistência da gaveta ao impacto do fechamento/abertura (6.3.5.3); ensaio de resistência da estrutura da gaveta (6.3.5.4); ensaio de intertravamento das gavetas (6.3.5.5); ensaio de carga máxima total (6.3.8). Obs. 1: Estes laudos deverão ser emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO - Coordenação Geral de Credenciamento do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial - para realização dos ensaios constantes da ABNT NBR13961: 2010 Móveis para escritório - Armários. Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores a data de solicitação AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
4	BIBLIOCANTO Confeccionado em chapa de metal nº 18; Dobrado em forma de “L”, sem arestas cortantes e rebarbas; Pintura eletrostática a pó ou sintética, na cor cinza; Dimensões mínimas: altura: 20 cm / largura: 10 cm / profundidade: 13 cm. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	260
5	ESTANTE SIMPLES Aço desmontável, com 2000mm de altura, fechada nas laterais e no fundo por meio de painéis, dotada de 6 prateleiras formando 5 vãos de alturas ajustáveis. Chapa de aço SAE 1010/1020. - Colunas em perfí l “L” de 30 x 40mm em chapa 13 (2,25mm); - Prateleiras em chapa 20 (0,90mm); - Painéis laterais e de fundo em chapa 24 (0,60mm). Seis prateleiras formando cinco vãos, removíveis e ajustáveis. Fixação das prateleiras por meio de parafusos de 1/4”x 1/2”, zincados e porcas com um mínimo de nove parafusos por prateleira. Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	250

6	ESTANTE EM AÇO FACE DUPLA PARA BIBLIOTECA Estante de aço para livros, com 2000mm de altura, dotada de 10 prateleiras fixadas às colunas por meio de encaixes formando vãos de alturas ajustáveis. CONSTITUINTES - Chapa de aço SAE 1010/1020. - Colunas, pés e travessas em chapa 14 (1,90mm); - Prateleiras em chapa 20 (0,90mm); - Laterais das prateleiras em chapa 16 (1,50mm); - Reforço das prateleiras em chapa 20 (0,90mm); - Perfis de 30mm para travamento em "X" em chapa 14 (1,90mm). AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	50
VALOR TOTAL LOTE 4:		

LOTE 5		
Item	Descritivo	Qde
1	SOFÁ DE DOIS LUGARES Sofá de 2 lugares, revestido em couro sintético certificado, estrutura interna em madeira, estrutura externa em aço inox anodizado, em tubos redondos, dobrados e curvados, inteiriços ao redor dos braços e encosto, estrados perfilados e percintas elásticas, assento, encosto e braços em blocos uniformes de espuma poliuretana revestida, com almofadas soltas, braços fechados. Na cor preta, Dimensões aproximadas: 820 x 730 x 650mm (L x A x P), respectivamente. Garantia de 1 ano contra deformidades. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	10
2	SOFÁ DE DOIS LUGARES Sofá de 2 lugares, revestido em couro sintético certificado, estrutura interna em madeira, estrutura externa em aço inox anodizado, em tubos redondos, dobrados e curvados, inteiriços ao redor dos braços e encosto, estrados perfilados e percintas elásticas, assento, encosto e braços em blocos uniformes de espuma poliuretana revestida, com almofadas soltas, braços fechados. Na cor preta, Dimensões aproximadas: 1680 x 730 x 650mm (L x A x P), respectivamente. Garantia de 1 ano contra deformidades. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	10
3	SOFÁ DE TRÊS LUGARES Sofá revestido em couro sintético certificado, estrutura interna em madeira, estrutura externa em aço inox anodizado, em tubos redondos, dobrados e curvados, inteiriços ao redor dos braços e encosto, estrados perfilados e percintas elásticas, assento, encosto e braços em blocos uniformes de espuma poliuretana revestida, com almofadas soltas, braços fechados. Na cor preta, Dimensões aproximadas: 2480 x 730 x 650mm (L x A x P), respectivamente. Garantia de 1 ano contra deformidades. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	10
VALOR TOTAL LOTE 5:		

LOTE 6		
Item	Descritivo	Qde
1	BANDEIRA NACIONAL DE USO EXTERNO Tipo 3 (3 panos de largura) de acordo com a Lei Federal no 5700 de 01/09/71 e modificações efetuadas pela Lei No 8421 de 11/05/92, e em conformidade com as	30

	normas ABNT NBR 16286 - Bandeiras - Tecidos planos e malhas - Requisitos e métodos de ensaio, e ABNT NBR 16287 - Bandeiras - Confecção - Requisitos e métodos de ensaio. Fabricada em tecido de poliéster, com acabamento "parte costurado e parte estampado". Dimensões: - Bandeira: 1,35 m x 1,92 m. Tecido Composição: 100% poliéster; Gramatura: mínimo de 110 g/m²; Solidez da cor nota 4/5 (mínimo), para os seguintes ensaios: determinação de solidez da cor à fricção; determinação da solidez da cor à lavagem; determinação da solidez da cor à luz solar (75 horas); » determinação da solidez da cor à água do mar. Resistência à tração (se aplicável): mínima de 120N. Esgarçamento na costura padrão (se aplicável): máximo 6mm. Alteração dimensional à lavagem: tolerância de 4%. Tarja (tralha): largura mínima de 3 cm. Dois ilhoses para fixação, em latão cromado com diâmetro interno de 1,2 cm (no 1). Cordão trançado em nylon 100% com mínimo 6 mm de diâmetro e 13 m de comprimento. Acabamento parte costurado e parte estampado, sendo: Losango amarelo estampado sobre o retângulo verde; Círculo azul costurado sobre o losango amarelo; Faixa e estrelas brancas estampados sobre o círculo azul; Letras da legenda estampados em cor verde sobre a faixa branca; Losango, círculo, faixa, estrelas e legenda, duplicados e sobrepostos nas duas faces; Largura mínima da bainha da tarja de 7 mm; Tralha constituída por duplicação do tecido, com reforço interno de entretela de polipropileno e costuras de reforço em "X". A costura da tralha não pode diminuir a medida de comprimento real da bandeira; Bainha das bordas superior, inferior e oposta à tralha de- verão ser dobradas e costuradas com duas costuras, com retrocesso nos finais de costura; Entretelas de reforço para evitar rasgos ao redor dos ilhoses. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
2	BANDEIRA PAULISTA DE USO EXTERNO Tipo 3 (3 panos de largura) de acordo com a Lei Estadual no 145 de 03/09/48, e em conformidade com as normas ABNT NBR 16286 - Bandeiras - Tecidos planos e malhas - Requisitos e métodos de ensaio, e ABNT NBR 16287 - Bandeiras - Confecção - Requisitos e métodos de ensaio. Fabricada em tecido de poliéster, com acabamento "parte costurado e parte estampado". • Dimensões: - Bandeira: 1,35 m x 1,92 m. • Tecido: Composição: 100% poliéster; Gramatura: mínimo de 110 g/m²; Solidez da cor nota 4/5 (mínimo), para os seguintes ensaios: » determinação de solidez da cor à fricção; » determinação da solidez da cor à lavagem; » determinação da solidez da cor à luz solar (75 horas); » determinação da solidez da cor à água do mar. Resistência à tração (se aplicável): mínima de 120 N. Esgarçamento na costura padrão (se aplicável): máximo 6 mm. Alteração dimensional à lavagem: tolerância de 4%. Tarja (tralha): largura mínima de 3 cm. Dois ilhoses para fixação, em latão cromado com diâmetro interno de 1,2 cm (no	30

	1). Cordão trançado em nylon 100% com mínimo 6 mm de diâmetro e 13 m de comprimento. Acabamento parcialmente costurado e parcialmente estam- pado, sendo: Treze faixas horizontais estampadas, alternadas nas cores preta e branca; Retângulo vermelho estampado sobre as faixas horizon- tais; Quatro estrelas amarelas estampadas nos cantos do retângulo vermelho; Círculo branco costurado no centro do retângulo vermelho; Silhueta geográfica do Brasil estampada sobre o círculo branco; Faixas, retângulo, estrelas e silhueta geográfica do Brasil duplicados e sobrepostos nas duas faces; Largura mínima da bainha da tarja de 7 mm; Tralha constituída por duplicação do tecido, com reforço interno de entretela de polipropileno e costuras de reforço em "X". A costura da tralha não pode diminuir a medida de comprimento real da bandeira; Bainha das bordas superior, inferior e oposta à tralha de- verão ser dobradas e costuradas com duas costuras, com retrocesso nos finais de costura; Entretelas de reforço para evitar rasgos ao redor dos ilhoses. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
VALOR TOTAL LOTE 6:		

	LOTE 7	
Item	Descritivo	Qde
1	MÓDULO GELADEIRA Medidas 50 x 50 x 100cm (LPA) Produzido em MDF branco 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Portas, face externa com revestimento em laminado melamínico de alta pressão. Dobradiças com sistema de amortecimento metálicas tipo copo, puxador usinada nas laterais das portas. Interior possui uma prateleira , acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com “primer” na face de colagem, com medidas nominais de 19(largura)x1mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas.O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. A montagem do móvel será através de dispositivo rápido sem aparência externa de parafusos. Cinco pés com regulagem de nível e antiderrapante DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 5 dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Laudo de laboratório acreditado pelo inmetro conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Laudo técnico emitidos por laboratórios creditado pelo inmetro para o fabricante dos laminados de alta pressão conforme ABNT NBR 15761/09 móveis de madeira requisitos e métodos de ensaios para laminados decorativos. Sendo requisito de resistência do filme, determinação do brilho estar entre 8 a 9 unidades de brilho, determinação de resistência a risco 5n, determinação de resistência a impacto 740 mm, determinação de resistência a abrasão em 604 , determinação de resistência a alta temperatura grau 4; determinação da resistência ao vapor e determinação da resistência a agentes manchadores em grau 4; LAUDO de determinação da aderência ABNT NBR 11003:2009; Laudo técnico que comprove a colagem das bordas, conforme norma ABNT NBR 16332, quanto ao	40

	arranchamento de tração, executado por laboratório acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025, seja no mínimo 120N. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
2	MICROONDAS E PRATELEIRA Medidas – 50x48x110cm (LPA) Produzido em MDF branco com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Porta frontal micro-ondas, dobradiças metálicas com sistema de amortecimento tipo copo, puxador usinado no centro da lateral direita da porta. Na lateral direita superior do micro-ondas dois botões circulares revestido em laminado melamínico de alta pressão. Móvel possui uma prateleira para apoio ao móvel micro-ondas com uma prateleira em mdf de 1,5 cm e acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com “primer” na face de colagem, com medidas nominais de 19(largura)x1mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas.O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. A montagem do móvel será através de dispositivos rápido sem aparência externa de parafusos. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 5 dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Laudo de laboratório acreditado pelo inmetro conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Laudo técnico emitidos por laboratórios creditado pelo inmetro para o fabricante dos laminados de alta pressão conforme ABNT NBR 15761/09 móveis de madeira requisitos e métodos de ensaios para laminados decorativos. Sendo requisito de resistência do filme, determinação do brilho estar entre 8 a 9 unidades de brilho, determinação de resistência a risco 5n, determinação de resistência a impacto 740 mm, determinação de resistência a abrasão em 604 , determinação de resistência a alta temperatura grau 4; determinação da resistência ao vapor e determinação da resistência a agentes manchadores em grau 4; LAUDO de determinação da aderência ABNT NBR 11003:2009; Laudo técnico que comprove a colagem das bordas, conforme norma ABNT NBR 16332, quanto ao arranchamento de tração, executado por laboratório acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025, seja no mínimo 120N. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	40
3	LOJINHA EXPOSITORA MEDIDAS – 90 X 50 X 99cm (LPA) Produzido em MDF branco, com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Laterais com recorte arredondados, tampo de apoio atendimento, banner indicador lojinha, frontal com Impressão digital com adesivo tipo permanente acrílico a base de água, fabricado com alta opacidade elevada coesão com alta aderência, e com proteção com filme vinílico monomérico branco brilhante com espessura de 80 microns ±10 iso 534-80 e vida útil do adesivo 36 meses com a palavra LOJINHA e imagens infantis. Acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou	40

	PE(polietileno), com “primer” na face de colagem, com medidas nominais de 19(largura)x1mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas.O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. A montagem do móvel será através de dispositivos rápido sem aparência externa de parafusos. Pés nivelador com regulagens antiderrapantes. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 5 dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Laudo de laboratório acreditado pelo inmetro conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. LAUDO de determinação da aderência ABNT NBR 11003:2009; Laudo técnico que comprove a colagem das bordas, conforme norma ABNT NBR 16332, quanto ao arrancamento de tração, executado por laboratório acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025, seja no mínimo 120N. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
4	ESTANTE GUARDA BRINQUEDOS COM CARRINHO Medidas aproximadas – 84 x 45 x 96cm (LPA). Móvel todo produzido em MDF com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces, formado por três nichos, sendo dois na parte superior med. aprox. 39,5cm de largura e outro no inferior medindo 79,5cm de largura, fundo fechado com interno revestido em laminado melamínico de alta pressão Carrinho de brinquedos – Medidas aproximadas – 78x43x42cm (LPA). Produzido em MDF com 1,5cm de espessura, revestido nas faces longitudinais em laminado melamínico de alta pressão, bordas superiores em spline, e laterais com acabamento côncavo. Acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com “primer” na face de colagem, com medidas nominais de 19(largura)x2mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas.O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. A montagem do móvel será através de dispositivos rápido sem aparência externa de parafusos. O móvel possui Quatro rodízios de Ø 5cm em gel translúcido com capacidade de carga de 50 kg cada. Dois rodízios com trava e dois com giro livre, fixados ao móvel através de parafusos e buchas metálicas americana. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 5 dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Laudo de laboratório acreditado pelo inmetro conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Laudo técnico emitidos por laboratórios creditado pelo inmetro para o fabricante dos laminados de alta pressão conforme ABNT NBR 15761/09 móveis de madeira requisitos e métodos de ensaios para laminados decorativos. Sendo requisito de resistência do filme, determinação do brilho estar entre 8 a 9 unidades de brilho, determinação de resistência a risco 5n, determinação de resistência a impacto 740 mm, determinação de resistência a abrasão em 604 , determinação de resistência a alta temperatura grau 4; determinação da resistência ao vapor e determinação da resistência a agentes manchadores em grau 4; LAUDO de determinação da aderência ABNT NBR 11003:2009; Laudo técnico que comprove a colagem das bordas, conforme norma ABNT NBR 16332, quanto ao	40

	arranchamento de tração, executado por laboratório acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025, seja no mínimo 120N AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
5	MÓDULO PADARIA MEDIDAS – 90 X 50 X 82cm (LPA) Produzido em MDF branco revestido nas duas faces. Laterais e fundo recortados em spline. Quadro frontal com inscrição adesivada “PADARIA” em Impressão digital com adesivo tipo permanente acrílico a base de água, fabricado com alta opacidade elevada coesão com alta aderência, e com proteção com filme vinílico monomérico branco brilhante com espessura de 80 microns ± 10 iso 534-80 e vida útil do adesivo 36 meses. Painel frontal em tamanho menor para possibilitar inclinação da banca com prateleira, que deverá ser dividida ao centro para exposição de produtos. Acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com “primer” na face de colagem, com medidas nominais de 19(largura)x2mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas.O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. . A montagem do móvel será através dispositivos de montagem rápidos sem aparência externa de parafusos. Pés nivelador com regulagens antiderrapantes. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 5 dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Laudo de Laboratório emitidos por acreditado pelo inmetro conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. LAUDO de determinação da aderência ABNT NBR 11003:2009; Laudo técnico que comprove a colagem das bordas, conforme norma ABNT NBR 16332, quanto ao arranchamento de tração, executado por laboratório acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025, seja no mínimo 120N. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	40
6	MODULO MÁQUINA DE LAVAR ROUPAS Medidas – 50X51X62cm (LPA) Módulo produzido em MDF branco com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Porta frontal com recorte em círculo simulando o visor da máquina confeccionado em mdf e aplicação de laminado melamínico de alta pressão na cor vermelha Porta com dobradiças com sistema de amortecimento metálicas tipo copo, puxador moldado na lateral direita superior da porta dois botões circulares revestido laminado melamínico de lata pressão e ao canto superior direito do móvel. Acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com “primer” na face de colagem, com medidas nominais de 19(largura)x2mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas.O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. A montagem do móvel será através de dispositivos rápido sem aparência externa de parafusos. Pés nivelador com regulagens antiderrapantes. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 5 dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:	40

	Laudos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Laudo técnico emitidos por laboratórios creditado pelo inmetro para o fabricante dos laminados de alta pressão conforme ABNT NBR 15761/09 móveis de madeira requisitos e métodos de ensaios para laminados decorativos. Sendo requisito de resistência do filme, determinação do brilho estar entre 8 a 9 unidades de brilho, determinação de resistência a risco 5n, determinação de resistência a impacto 740 mm, determinação de resistência a abrasão em 604 , determinação de resistência a alta temperatura grau 4; determinação da resistência ao vapor e determinação da resistência a agentes manchadores em grau 4; LAUDO de determinação da aderência ABNT NBR 11003:2009; Laudo técnico que comprove a colagem das bordas, conforme norma ABNT NBR 16332, quanto ao arranchamento de tração, executado por laboratório acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025, seja no mínimo 120N. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
7	MÓDULO OFICINA Medidas 87 x 50 x 120 cm (LPA) Balcão de oficina, produzido em MDF branco, com 1,5 cm de espessura, prateleira dividindo o móvel em dois compartimentos, caixa de ferramentas em MDF de 1,5cm e revestido em laminado, melamínico de alta pressão. Frontal adesivado com imagens de ferramentas e Inscrito “OFICINA”. em Impressão digital com adesivo tipo permanente acrílico a base de água, fabricado com alta opacidade elevada coesão com alta aderência, e com proteção com filme vinílico monomérico branco brilhante com espessura de 80 microns ±10 iso 534-80 e vida útil do adesivo 36 meses. Acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com “primer” na face de colagem, com medidas nominais de 19(largura)x2mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas.O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. A montagem do móvel deverá ser através de dispositivos rápido sem aparência externa de parafusos. dimensões caixinha 35 x 18 x 25cm (lpa) Pés nivelador com regulagens antiderrapantes. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 5 dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Laudos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Laudo técnico emitidos por laboratórios creditado pelo inmetro para o fabricante dos laminados de alta pressão conforme ABNT NBR 15761/09 móveis de madeira requisitos e métodos de ensaios para laminados decorativos. Sendo requisito de resistência do filme, determinação do brilho estar entre 8 a 9 unidades de brilho, determinação de resistência a risco 5n, determinação de resistência a impacto 740 mm, determinação de resistência a abrasão em 604 , determinação de resistência a alta temperatura grau 4; determinação da resistência ao vapor e determinação da resistência a agentes manchadores em grau 4; LAUDO de determinação da aderência ABNT NBR 11003:2009; Laudo técnico que comprove a colagem das bordas, conforme norma ABNT NBR 16332, quanto ao arranchamento de tração, executado por laboratório acreditado pelo INMETRO	40

	conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025, seja no mínimo 120N. LAUDO DE Corrosão por exposição em câmara de névoa salina por 600 horas NBR 8094:1983,NBR 5841:2015 (600 horas) ;LAUDO de corrosão por exposição ao dióxido de enxofre NBR 5841:2015 NBR 5841:2015 (Kesternich) por 25 ciclos LAUDO DE Determinação da dureza à lápis ASTM D3363:2005(2011)e2. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
8	MÓDULO QUITANDA MEDIDAS – 90x50x116cm (LPA) Produzido em MDF branco, com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Laterais com recorte inclinado, central de exposição inclinada e dividida em quatro partes. Frontal fechado, adesivado em Impressão digital com adesivo tipo permanente acrílico a base de água, fabricado com alta opacidade elevada coesão com alta aderência, e com proteção com filme vinílico monomérico branco brilhante com espessura de 80 microns ±10 iso 534-80 e vida útil do adesivo 36 meses. Na parte traseira suportes para fixação do telhado superior, inclinado e colorido com laminado melamínico de alta pressão. Acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com “primer” na face de colagem, com medidas nominais de 19(largura)x2mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas.O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. A montagem do móvel será através de dispositivos rápido sem aparência externa de parafusos. Pés nivelador com regulagens antiderrapantes. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 5 dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Laudo técnico emitidos por laboratórios creditado pelo inmetro para o fabricante dos laminados de alta pressão conforme ABNT NBR 15761/09 móveis de madeira requisitos e métodos de ensaios para laminados decorativos. Sendo requisito de resistência do filme, determinação do brilho estar entre 8 a 9 unidades de brilho, determinação de resistência a risco 5n, determinação de resistência a impacto 740 mm, determinação de resistência a abrasão em 604 , determinação de resistência a alta temperatura grau 4; determinação da resistência ao vapor e determinação da resistência a agentes manchadores em grau 4; LAUDO de determinação da aderência ABNT NBR 11003:2009; Laudo técnico que comprove a colagem das bordas, conforme norma ABNT NBR 16332, quanto ao arranchamento de tração, executado por laboratório acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025, seja no mínimo 120N. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	40
9	MODULO CAIXA DE SUPERMERCADO MEDIDAS – 75X100X79cm (LPA) Produzido em MDF revestido nas duas faces , balcão de atendimento e caixa registradora com gaveta porta e prateleiras , balcão adesivado com a palavra “CAIXA”, e motivos de supermercado , registradora adesivada simulando teclado e visor em Impressão digital com adesivo tipo permanente acrílico a base	40

	de água, fabricado com alta opacidade elevada coesão com alta aderência, e com proteção com filme vinílico monomérico branco brilhante com espessura de 80 microns ± 10 iso 534-80 e vida útil do adesivo 36 meses. Acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com “primer” na face de colagem, com medidas nominais de 19(largura)x2mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas.O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. . A montagem do móvel será através de dispositivos rápido sem aparência externa de parafusos. Pés nivelador com regulagens antiderrapantes. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 5 dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Laudo técnico emitidos por laboratórios creditado pelo inmetro para o fabricante dos laminados de alta pressão conforme ABNT NBR 15761/09 móveis de madeira requisitos e métodos de ensaios para laminados decorativos. Sendo requisito de resistência do filme, determinação do brilho estar entre 8 a 9 unidades de brilho, determinação de resistência a risco 5n, determinação de resistência a impacto 740 mm, determinação de resistência a abrasão em 604 , determinação de resistência a alta temperatura grau 4; determinação da resistência ao vapor e determinação da resistência a agentes manchadores em grau 4; LAUDO de determinação da aderência ABNT NBR 11003:2009; Laudo técnico que comprove a colagem das bordas, conforme norma ABNT NBR 16332, quanto ao arranchamento de tração, executado por laboratório acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025, seja no mínimo 120N. LAUDO DE Corrosão por exposição em câmara de névoa salina por 600 horas NBR 8094:1983,NBR 5841:2015 (600 horas); LAUDO de corrosão por exposição ao dióxido de enxofre NBR 5841:2015 NBR 5841:2015 (Kesternich) por 25 ciclos LAUDO DE Determinação da dureza à lápis ASTM D3363:2005(2011)e2. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
10	MODULO AGÊNCIA CORREIOS Medidas – 109 x 40 x 132cm (LPA) Móvel com 3 módulos, todo produzido em MDF com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Modulo central e frontal revestido em laminado melamínico de alta pressão. Composto por caixa de atendimento e uma caixinha de correio estilo americana com portinha, possui uma gavetinha na parte traseira para retirada das cartas. Possui adesivos de cartas e correios em Impressão digital com adesivo tipo permanente acrílico a base de água, fabricado com alta opacidade elevada coesão com alta aderência, e com proteção com filme vinílico monomérico branco brilhante com espessura de 80 microns ± 10 iso 534-80 e vida útil do adesivo 36 meses. Cantos superiores arredondados e adesivamente com a palavra “CORREIO”. em Impressão digital com adesivo tipo permanente acrílico a base de água, fabricado com alta opacidade elevada coesão com alta aderência, e com proteção com filme vinílico monomérico branco brilhante com espessura de 80 microns ± 10 iso 534-80 e vida	40

	útil do adesivo 36 meses. Logo abaixo, recorte para atendimento ao público, com uma prateleira inferior. Acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com “primer” na face de colagem, com medidas nominais de 19(largura)x2mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas.O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. A montagem do móvel será através de dispositivos rápido sem aparência externa de parafusos. Pés nivelador com regulagens antiderrapantes. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 5 dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025 LAUDO de determinação da aderência ABNT NBR 11003:2009; Laudo técnico que comprove a colagem das bordas, conforme norma ABNT NBR 16332, quanto ao arranchamento de tração, executado por laboratório acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025, seja no mínimo 120N. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
11	AGÊNCIA BANCÁRIA Medidas aproximadas – 95 x 40 x 133cm (LPA). Móvel todo produzido em MDF branco com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Lado esquerdo com painel de atendimento. Frontal dividido em duas partes, tendo na parte superior, a inscrição adesivada com a palavra “BANCO”. em Impressão digital com adesivo tipo permanente acrílico a base de água, fabricado com alta opacidade elevada coesão com alta aderência, e com proteção com filme vinílico monomérico branco brilhante com espessura de 80 microns ±10 iso 534-80 e vida útil do adesivo 36 meses. Logo abaixo, recorte para atendimento ao público. Parte inferior fechada. Laterais moldadas, com cantos arredondados, e inseridos no frontal. Lado direito com modulo menor, simulando um caixa automático, com orifício para inserção de envelopes e com instruções adesivadas em Impressão digital com adesivo tipo permanente acrílico a base de água, fabricado com alta opacidade elevada coesão com alta aderência, e com proteção com filme vinílico monomérico branco brilhante com espessura de 80 microns ±10 iso 534-80 e vida útil do adesivo 36 meses., possui dois vãos na parte traseira simulando um cofre. Laterais moldadas e com cantos arredondados. Acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com “primer” na face de colagem, com medidas nominais de 19(largura)x2mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas.O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. A montagem do móvel será através de dispositivos rápido sem aparência externa de parafusos. Pés nivelador com regulagens antiderrapantes. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 5 dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro conforme	40

	ABNT NBR ISSO/IEC 17025. LAUDO de determinação da aderência ABNT NBR 11003:2009; Laudo técnico que comprove a colagem das bordas, conforme norma ABNT NBR 16332, quanto ao arrancamento de tração, executado por laboratório acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025, seja no mínimo 120N. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
12	MODULO BALCAO ARTES Medidas 90 x 65 x 110 cm (LPA) Produzido em MDF branco com 1,5cm espessura. Tampo superior em formato triangulo, revestido em laminado melamínico de alta pressão na cor branca brilhante. Suporte para acessórios com 6,8cm, saias de ligação das laterais em ambos os lados do moveis, superior e inferior, com os extremos em formato côncavo e centro em formato convexo, revestido em laminado melamínico de alta pressão. . O móvel internamente deve ser composto nas laterais por quatro caixas plásticas medindo 31,2 x 42,7 cm (LP) sendo duas de 7,5cm e duas de 15cm. confeccionada em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 2,20 mm Caixas dotadas de nervuras de reforço e Top frontal limitador evitando a caixa bater ao fundo do móvel. Caixas movendo sobre corredeiras plásticas fixas em forma de u em peça única, confeccionada em polipropileno poliestireno alto impacto na virgem, isento de cargas minerais, injetada na cor bege com espessura mínima de 3 mm .Nicho aberto no centro do móvel. Acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com “primer” na face de colagem, com medidas nominais de 19(largura)x2mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas.O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Nas bandeiras laterais dos moveis deverá ser usinada a palavra “ARTES ”, entalhada em baixo relevo e envernizada. A montagem será através de dispositivos rápido sem aparência externa de parafusos. O móvel possui Quatro rodízios de Ø 5cm, em gel translucido com uma capacidade de carga de 50 kg cada. Dois rodízios com trava e dois com giro livre, fixados ao móvel através de parafusos e buchas metálicas americana. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 5 dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Laudo técnico emitidos por laboratórios creditado pelo inmetro para o fabricante dos laminados de alta pressão conforme ABNT NBR 15761/09 móveis de madeira requisitos e métodos de ensaios para laminados decorativos. Sendo requisito de resistência do filme, determinação do brilho estar entre 8 a 9 unidades de brilho, determinação de resistência a risco 5n, determinação de resistência a impacto 740 mm, determinação de resistência a abrasão em 604 , determinação de resistência a alta temperatura grau 4; determinação da resistência ao vapor e determinação da resistência a agentes manchadores em grau 4; LAUDO de determinação da aderência ABNT NBR 11003:2009; Laudo técnico que comprove a colagem das bordas, conforme norma	40

	ABNT NBR 16332, quanto ao arranchamento de tração, executado por laboratório acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025, seja no mínimo 120N. Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999; AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
VALOR TOTAL LOTE 7:		

LOTE 8		
Item	Descritivo	Qde
1	PORTA LIVROS COM CAIXAS PLÁSTICAS COLORIDAS MEDIDAS – 90 X 48 X 114cm (LPA) Modulo expositor de livros, produzido em MDF branco, com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Laterais moldadas. Parte central deverá ter três módulos suspensos, montados em cascata. Sob a estrutura da cascata, o móvel deverá ter duas divisórias verticais, formando assim, três nichos, sendo o nicho central, dividido por uma prateleira horizontal, que irá formar o quarto nicho. Os dois nichos posicionados nas laterais, são constituídos por dois pares de corrediças plásticas em forma de u em peça única, confeccionada em polipropileno poliestireno alto impacto na virgem, isento de cargas minerais, injetada na cor bege com espessura mínima de 3 mm, para inserção de caixas plásticas coloridas confeccionada em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 2,20 mm , medindo 31,2 x 42,7 x 7,5cm (LPA), no total máximo de quatro caixas. Caixas dotadas de nervuras de reforço para impedir deformação quando carregado. Top frontal limitador para evitar que as caixas sejam empurradas para traz evitando contato com o fundo do móvel. Nicho duplo central livre. Fundo e base fechados. Acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com “primer” na face de colagem, com medidas nominais de 19(largura)x2mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas.O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida, não apresentando externamente parafusos. Sob o móvel serão colocados 4 rodízios de Ø 5,0cm em gel translúcido, perfil paralelo, suporte cromado, com uma capacidade de carga de 50 kg cada. Dois rodízios com trava e dois com giro livre, fixados ao móvel através de parafusos e buchas metálicas americanas. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 5 dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. LAUDO de determinação da aderência ABNT NBR 11003:2009; Laudo técnico que comprove a colagem das bordas, conforme	20

	norma ABNT NBR 16332, quanto ao arranchamento de tração, executado por laboratório acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025, seja no mínimo 120N. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
2	TREM DO LIVRO Medidas aproximadas – 61 x 136 x 58cm (LPA) Produzido em MDF branco, com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Possui 7 divisórias expositoras de livros na parte superior e na parte inferior 4 compartimentos para caixas plásticas confeccionada em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 2,20 mm, as quais acompanham o produto, sendo quatro caixas medindo 31,2 x 42,7 x 15cm (LPA). Caixas dotadas de nervura de reforço, para evitar que se deformem quando carregadas. Frontal acabamento em adesivo em Impressão digital com adesivo tipo permanente acrílico a base de água, fabricado com alta opacidade elevada coesão com alta aderência, e com proteção com filme vinílico monomérico branco brilhante com espessura de 80 microns ± 10 iso 534-80 e vida útil do adesivo 36 meses. De forma de carinha feliz, e acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com “primer” na face de colagem, com medidas nominais de 19(largura)x2mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas.O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida, não apresentando externamente parafusos. Sob o móvel serão colocados 4 rodízios de Ø 5cm em gel translúcido, perfil paralelo e suporte cromado, com uma capacidade de carga de 50 kg cada. Dois rodízios com trava e dois com giro livre, fixados ao móvel através de parafusos e buchas metálicas americana. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 5 dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. LAUDO de determinação da aderência ABNT NBR 11003:2009; Laudo técnico que comprove a colagem das bordas, conforme norma ABNT NBR 16332, quanto ao arranchamento de tração, executado por laboratório acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025, seja no mínimo 120N. Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999; AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	20
3	ESTANTE BAIXA COM NICHOS DESLIZANTE Laterais, tampo, e prateleiras produzidos em MDF branco 1,5cm, e base em mdf 1,8mm, revestido nas duas faces. Na parte frontal do móvel, um módulo deslizante expositor de livros, produzido em MDF 1,5cm com três compartimentos, sustentado por trilho de alumínio, (oculto por suporte saia) com	20

	mecanismo para 80 Kg e base deslizante com guia plástico. Fundo em MDF com 1,5cm, revestido nas duas faces, fechado e inserido entre as laterais. acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com “primer” na face de colagem, com medidas nominais de 22(largura)x2mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas.O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. A montagem do móvel deverá ser feita com dispositivos de montagem rápida, não apresentando externamente parafusos. Sob o móvel serão colocados 04 pés cilíndricos alumínio fundido medindo 10cm, com regulagem de nível, fixados ao móvel através de parafusos e buchas metálicas americana e parafusos. Medidas – 90 x 45 x 114cm (LPA). DIMENSÃO DOS VÃOS INTERNOS 86 X 27 X 32 CM (LPA) DIMENSÕES EXPOSITOR FRONTAL 43 X 12 X 94 CM (LPA) DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 5 dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. LAUDO de determinação da aderência ABNT NBR 11003:2009; Laudo técnico que comprove a colagem das bordas, conforme norma ABNT NBR 16332, quanto ao arranchamento de tração, executado por laboratório acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025, seja no mínimo 120N. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
4	ESTANTE GUARDA BRINQUEDOS COM CARRINHO Medidas aproximadas – 84 x 45 x 96cm (LPA). Móvel todo produzido em MDF com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces, formado por três nichos, sendo dois na parte superior med. aprox. 39,5cm de largura e outro no inferior medindo 79,5cm de largura, fundo fechado com interno revestido em laminado melamínico de alta pressão Carrinho de brinquedos – Medidas aproximadas – 78x43x42cm (LPA). Produzido em MDF com 1,5cm de espessura, revestido nas faces longitudinais em laminado melamínico de alta pressão, bordas superiores em spline, e laterais com acabamento côncavo. Acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com “primer” na face de colagem, com medidas nominais de 19(largura)x2mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas.O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. A montagem do móvel será através de dispositivos rápido sem aparência externa de parafusos. O móvel possui Quatro rodízios de Ø 5cm em gel translúcido com capacidade de carga de 50 kg cada. Dois rodízios com trava e dois com giro livre, fixados ao móvel através de parafusos e buchas metálicas americana. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 5 dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:	20

	Laudo de laboratório acreditado pelo inmetro conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Laudo técnico emitidos por laboratórios creditado pelo inmetro para o fabricante dos laminados de alta pressão conforme ABNT NBR 15761/09 móveis de madeira requisitos e métodos de ensaios para laminados decorativos. Sendo requisito de resistência do filme, determinação do brilho estar entre 8 a 9 unidades de brilho, determinação de resistência a risco 5n, determinação de resistência a impacto 740 mm, determinação de resistência a abrasão em 604 , determinação de resistência a alta temperatura grau 4; determinação da resistência ao vapor e determinação da resistência a agentes manchadores em grau 4; LAUDO de determinação da aderência ABNT NBR 11003:2009; Laudo técnico que comprove a colagem das bordas, conforme norma ABNT NBR 16332, quanto ao arranchamento de tração, executado por laboratório acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025, seja no mínimo 120N AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
5	ESTANTE BIBLIOTECA BAIXA Estante com três compartimentos, sendo o corpo e duas prateleiras, produzidos em MDF com 1,5cm de espessura, base 1,8cm revestido nas duas faces. Demais partes em MDF com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Fundo fechado e inserido entre as laterais. acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com “primer” na face de colagem, com medidas nominais de 22(largura)x2mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas.O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. A montagem do móvel será executada através de dispositivos de montagem rápida, não apresentando externamente parafusos. Pés em alumínio fundido medindo 10cm de altura, com regulagem e fixados ao móvel, através de buchas metálicas americana e parafusos Medidas aproximadas – 90 x 45 x 114cm (LPA) VÃOS INTERNOS 86 X 43 X 32 CM (LPA) DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 5 dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: ;Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. LAUDO de determinação da aderência ABNT NBR 11003:2009; Laudo técnico que comprove a colagem das bordas, conforme norma ABNT NBR 16332, quanto ao arranchamento de tração, executado por laboratório acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025, seja no mínimo 120N. Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999; AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	20
6	ESTANTE BAIXA COM 09 VÃOS Medidas – 90 x 45 x 114cm (LPA).	20

	Estante aberta, produzida em MDF branco 1,5cm de espessura, sendo a base em 1,8cm de espessura, revestida nas duas faces. Móvel com duas prateleiras e duas divisórias verticais, formando nove nichos iguais. Fundo fechado e inserido entre as laterais. acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com “primer” na face de colagem, com medidas nominais de 22(largura)x2mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas.O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. A montagem do móvel deverá ser feita com dispositivos de montagem rápida, não apresentando externamente parafusos. Pés em alumínio fundido medindo 10cm de altura, com regulagem e fixados ao móvel, através de buchas metálicas americana e parafusos. Medidas – 90 x 45 x 114cm (LPA). Medidas dos vãos Dimensão dos vãos 27 x 43 x 32 cm (LPA) DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 5 dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. LAUDO de determinação da aderência ABNT NBR 11003:2009; Laudo técnico que comprove a colagem das bordas, conforme norma ABNT NBR 16332, quanto ao arranchamento de tração, executado por laboratório acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025, seja no mínimo 120N. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
7	ESTANTE COM 8 VÃOS Produzido em MDF branco, com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Construído com oito nichos aberto revestidos internamente por laminado melamínico de alta pressão colorido, e sete nichos aberto sem fundo, acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com “primer” na face de colagem, com medidas nominais de 22(largura)x2mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas.O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida, não apresentando externamente parafusos. O móvel possui es niveladores de altura antiderrapantes. Medidas aproximadas – 169x35x104cm (LPA) DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 5 dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Laudo técnico emitidos por laboratórios creditado pelo inmetro para o fabricante dos laminados de alta pressão conforme ABNT NBR 15761/09 móveis de madeira requisitos e métodos de ensaios para laminados decorativos. Sendo requisito de resistência do filme, determinação do brilho estar entre 8 a 9 unidades de brilho, determinação de resistência a risco 5n, determinação de resistência a impacto 740 mm, determinação de resistência a	20

	abrasão em 604 , determinação de resistência a alta temperatura grau 4; determinação da resistência ao vapor e determinação da resistência a agentes manchadores em grau 4; LAUDO de determinação da aderência ABNT NBR 11003:2009; Laudo técnico que comprove a colagem das bordas, conforme norma ABNT NBR 16332, quanto ao arranchamento de tração, executado por laboratório acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025, seja no mínimo 120N. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
8	ESTANTE LÚDICA GUARDA MOCHILA E OBJETOS DIMENSÕES: Aproximadas de Largura: 1600 mm; Altura: 1400 mm; DESCRITIVO: Especificações Técnicas-Composta por 12 casulos, agrupados em três linhas horizontais lado a lado, criando o efeito visual de uma colmeia. O Casulo deve ser confeccionado em polipropileno com formato sextavado injetado em polipropileno, contendo aba externa em toda a sua extensão, medindo aproximadamente 190 mm cada lado, profundidade de 240 mm e volume interno mínimo de 17 litros, munido de três pontos para fixação em sua parte inferior com 11 mm de diâmetro externo e 4 mm de diâmetro interno, e fixado a placa de sustentação, um a um. Placa de sustentação, confeccionada em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de alta pressão em ambas as faces, com bordos arredondados, polidos e resinados com poliuretano bi-componente. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	20
9	ESTANTE MODULAR SOL Produzido em MDF, com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Laterais moldadas em arco, transpassando o tampo do móvel. Uma divisória vertical e uma prateleira horizontal central, formando quatro nichos iguais. Fundo fechado e inserido entre as laterais. Atrás do móvel, painel colorido em MDF com 0,9cm de espessura com laminado melamínico de alta pressão colorido, configurando um sol. , acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com “primer” na face de colagem, com medidas nominais de 22(largura)x2mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas.O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. e na área do sol acabamento em verniz no contorno do sol. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida, não apresentando externamente parafusos. Pés em alumínio fundido medindo 10cm de altura, com regulagem e fixados ao móvel, através de buchas metálicas americana e parafusos. Medidas aproximadas – 108x39x145cm (LPA). DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 5 dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Laudo técnico emitidos por laboratórios creditado pelo inmetro para o fabricante dos laminados de alta pressão conforme ABNT NBR 15761/09 móveis de madeira requisitos e métodos de ensaios para laminados decorativos. Sendo requisito de resistência do filme, determinação do	20

	brilho estar entre 8 a 9 unidades de brilho, determinação de resistência a risco 5n, determinação de resistência a impacto 740 mm, determinação de resistência a abrasão em 604 , determinação de resistência a alta temperatura grau 4; determinação da resistência ao vapor e determinação da resistência a agentes manchadores em grau 4; LAUDO de determinação da aderência ABNT NBR 11003:2009; Laudo técnico que comprove a colagem das bordas, conforme norma ABNT NBR 16332, quanto ao arranchamento de tração, executado por laboratório acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025, seja no mínimo 120N AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
10	ESTANTE CASCATA DIMENSÕES:Largura: 1250 mm (+/-5); Altura: 1270 mm (+/-5); Profundidade: 550 mm (+/-5) DESCRIPTIVO: Estante composta por nichos em cascata, contendo três prateleiras. Painéis laterais, confeccionados em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordos revestidos por perfil plano em PVC fixado ao substrato de madeira por meio de adesivo a base de EVA termofusível, arestas arredondadas com raio de 2 mm. Prateleira e estrutura, unidos por meio de sistemas de fixação que utiliza pinos de aço carbono, niquelados, fixados ao substrato através de buchas metálicas e tambores de meio giro, confeccionados em Zamak para travamento. Cada prateleira comporta três cavidades específicas para encaixe de um nicho em formato sextavado constituído por peça única em Polipropileno copolímero, colorido por master-back compatível com o Polímero e atóxico. Cada nicho possui aba externa de apoio em todo perímetro e suas dimensões são aproximadamente 190 mm cada face, profundidade interna de 240 mm, proporcionando um volume interno aproximado de 17lts. As bases de apoio receberão sapatas reguláveis em Polipropileno com haste roscada em aço carbono Zincado. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	20
11	MÓDULO SOFÁ URSO COM 04 LUGARES Móvel todo produzido em MDF branco, com 1,5cm de espessura, e revestido nas duas faces. Base medindo 90 x 76cm. No centro da base, uma divisória vertical. Ainda sobre a base, centralizada no sentido longitudinal, duas divisórias verticais. Sobre as divisórias verticais tampo medindo 87 x 75cm (LC), formando dessa maneira, quatro nichos idênticos. Sobre o tampo, centralizado no sentido longitudinal, outra divisória vertical, que servirá de apoio para as costas. Ainda sobre o tampo, no sentido transversal, duas divisórias verticais arredondadas, formando dessa maneira quatro compartimentos, que servirão como assento. Duas laterais medindo aproximadamente 76 x 75cm (LA), moldadas de maneira tal que, após adesivadas em Impressão digital com adesivo tipo permanente acrílico a base de água, fabricado com alta opacidade elevada coesão com alta aderência, e com proteção com filme vinílico monomérico branco brilhante com espessura de 80 microns ±10 iso 534-80 e vida útil do adesivo 36 meses, consigam passar a impressão do	20

	rosto de um urso. Almofadas e encostos individuais em espuma na espessura de 5cm, envolvida por revestimento de tecido colorido. acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com “primer” na face de colagem, com medidas nominais de 19(largura)x2mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas.O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida, não apresentando externamente parafusos. Sob o móvel serão colocados 06 pés niveladores antiderrapantes, com regulagem de altura. Medidas aproximadas – 90 x 76 x 81cm (LPA). DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 5 dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. LAUDO de determinação da aderência ABNT NBR 11003:2009; Laudo técnico que comprove a colagem das bordas, conforme norma ABNT NBR 16332, quanto ao arranchamento de tração, executado por laboratório acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025, seja no mínimo 120N. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
12	ESTANTE LÚDICA GUARDA MOCHILA E OBJETOS DIMENSÕES: Aproximadas de Largura: 1600 mm; Altura: 1400 mm; DESCRIPTIVO: Especificações Técnicas-Composta por 12 casulos, agrupados em três linhas horizontais lado a lado, criando o efeito visual de uma colmeia. O Casulo deve ser confeccionado em polipropileno com formato sextavado injetado em polipropileno, contendo aba externa em toda a sua extensão, medindo aproximadamente 190 mm cada lado, profundidade de 240 mm e volume interno mínimo de 17 litros, munido de três pontos para fixação em sua parte inferior com 11 mm de diâmetro externo e 4 mm de diâmetro interno, e fixado a placa de sustentação, um a um. Placa de sustentação, confeccionada em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de alta pressão em ambas as faces, com bordos arredondados, polidos e resinados com poliuretano bi-componente. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	20
13	ESTANTE MODULAR SOL Produzido em MDF, com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Laterais moldadas em arco, transpassando o tampo do móvel. Uma divisória vertical e uma prateleira horizontal central, formando quatro nichos iguais. Fundo fechado e inserido entre as laterais. Atrás do móvel, painel colorido em MDF com 0,9cm de espessura com laminado melamínico de alta pressão colorido, configurando um sol. , acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com “primer” na face de colagem, com medidas nominais de 22(largura)x2mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas.O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. e na área do sol acabamento	20

	em verniz no contorno do sol. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida, não apresentando externamente parafusos. Pés em alumínio fundido medindo 10cm de altura, com regulagem e fixados ao móvel, através de buchas metálicas americana e parafusos. Medidas aproximadas – 108x39x145cm (LPA). DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 5 dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. Laudo técnico emitidos por laboratórios creditado pelo inmetro para o fabricante dos laminados de alta pressão conforme ABNT NBR 15761/09 móveis de madeira requisitos e métodos de ensaios para laminados decorativos. Sendo requisito de resistência do filme, determinação do brilho estar entre 8 a 9 unidades de brilho, determinação de resistência a risco 5n, determinação de resistência a impacto 740 mm, determinação de resistência a abrasão em 604 , determinação de resistência a alta temperatura grau 4; determinação da resistência ao vapor e determinação da resistência a agentes manchadores em grau 4; LAUDO de determinação da aderência ABNT NBR 11003:2009; Laudo técnico que comprove a colagem das bordas, conforme norma ABNT NBR 16332, quanto ao arranchamento de tração, executado por laboratório acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025, seja no mínimo 120N AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	
14	ESTANTE CASCATA DIMENSÕES:Largura: 1250 mm (+/-5); Altura: 1270 mm (+/-5); Profundidade: 550 mm (+/-5) DESCRIPTIVO: Estante composta por nichos em cascata, contendo três prateleiras. Painéis laterais, confeccionados em MDF de 18 mm de espessura, revestido por laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com bordos revestidos por perfil plano em PVC fixado ao substrato de madeira por meio de adesivo a base de EVA termofusível, arestas arredondadas com raio de 2 mm. Prateleira e estrutura, unidos por meio de sistemas de fixação que utiliza pinos de aço carbono, niquelados, fixados ao substrato através de buchas metálicas e tambores de meio giro, confeccionados em Zamak para travamento. Cada prateleira comporta três cavidades específicas para encaixe de um nicho em formato sextavado constituído por peça única em Polipropileno copolímero, colorido por master-back compatível com o Polímero e atóxico. Cada nicho possui aba externa de apoio em todo perímetro e suas dimensões são aproximadamente 190 mm cada face, profundidade interna de 240 mm, proporcionando um volume interno aproximado de 17lts. As bases de apoio receberão sapatas reguláveis em Polipropileno com haste roscada em aço carbono Zincado. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;	20
15	MÓDULO ESTANTE PLUS BAIXA Modulo com dois nichos aberto, construído em mdf branco 1,5cm de espessura e base em mdf 1,8cm, revestido em ambas as faces, nichos constituídos por cinco	20

	pares de corrediças plásticas corrediças plásticas em forma de u em peça única, confeccionada em polipropileno poliestireno alto impacto na virgem, isento de cargas minerais, injetada na cor bege com espessura mínima de 3 mm, para inserção de caixas plásticas coloridas , com dimensões de 31,2 x 42,7 cm (LP)sendo três com altura de 15cm e duas de 7,5cm, num total máximo de dez caixas por móvel. Caixas dotadas de nervuras de reforço para impedir deformação quando carregadas. Top frontal limitador para evitar que as caixas sejam empurradas para traz, evitando contato com o fundo do móvel. Fundo em MDF com de 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces, e inserido entre as laterais do móvel. acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com “primer” na face de colagem, com medidas nominais de 19(largura)x2mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas.O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. . Pés em alumínio fundido medindo 10cm de altura, com regulagem e fixados ao móvel, através de buchas metálicas americana e parafusos. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida, não apresentando externamente parafusos. Medidas aproximadas – 69X48X90CM DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 5 dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025 LAUDO de determinação da aderência ABNT NBR 11003:2009; Laudo técnico que comprove a colagem das bordas, conforme norma ABNT NBR 16332, quanto ao arranchamento de tração, executado por laboratório acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025, seja no mínimo 120N. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias	
16	MINI MÓDULO COM CAIXAS PLÁSTICAS Produzido em MDF branco, com 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Móvel formado por quatro nichos, sendo dois laterais e dois centrais. Os dois nichos laterais são constituídos por quatro pares de corrediças plásticas fixas em forma de u em peça única, confeccionada em polipropileno poliestireno alto impacto na virgem, isento de cargas minerais, injetada na cor bege com espessura mínima de 3 mm., para inserção de caixas plásticas coloridas confeccionada em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 2,20 mm, medindo 31,2x42,7cm (LP)sendo duas com 7,5cm e duas com 15cm de altura, no total máximo de quatro caixas. Caixas dotadas de nervuras de reforço para impedir deformação quando carregadas. Top frontal limitador para evitar que as caixas sejam empurradas para traz evitando contato com o fundo do móvel. O nicho central se divide em duas colmeias. Fundo fechado e inserido entre as laterais. acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com “primer” na face de colagem, com medidas nominais de 19(largura)x2mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta	20

	temperatura e com arestas arredondadas. O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. . A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida, não apresentando externamente parafusos. Sob o móvel, serão colocados 04 pés cilíndricos alumínio fundido medindo 10cm, com regulagem de nível, fixados ao móvel através de parafusos e buchas metálicas americana e parafusos. Medidas aproximadas 90 x 45 x 40cm (LPA) DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 5 dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. LAUDO de determinação da aderência ABNT NBR 11003:2009; Laudo técnico que comprove a colagem das bordas, conforme norma ABNT NBR 16332, quanto ao arranchamento de tração, executado por laboratório acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025, seja no mínimo 120N. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias	
17	MINI PORTA CARTOLINAS COM CAIXAS PLÁSTICAS Produzido em MDF, com 1,8 e 1,5cm de espessura, revestido nas duas faces. Parte superior composta por quatro gavetas, com o frontal recortado, inserido entre as laterais. Gavetas sustentadas por corrediças metálicas telescópicas. Abaixo da última gaveta, parte inferior formada por dois compartimentos abertos, divididos por uma prateleira, com 04 pares de corrediças plásticas fixas em forma de u em peça única, confeccionada em polipropileno poliestireno alto impacto na virgem, isento de cargas minerais, injetada na cor bege com espessura mínima de 3 mm., para inserção de caixas plásticas coloridas confeccionada em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais com espessuras mínimas de 2,20 mm, medindo 31,2 x 42,7cm (LP) sendo duas de 7,5 e duas de 15cm de altura, no total máximo de 04caixas. Caixas dotadas de nervuras de reforço para impedir deformação quando carregado. Top frontal limitador para evitar que as caixas sejam empurradas para traz evitando contato com o fundo do móvel. Fundo fechado e inserido entre as laterais. . acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com “primer” na face de colagem, com medidas nominais de 22(largura)x2mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas. O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida, não apresentando externamente parafusos. Sob o móvel, deverão ser colocados quatro rodízios de 5cm, em gel translúcido, com perfil paralelo, e suporte cromado, com uma capacidade de carga de 50 kg cada. Dois rodízios com trava, dois com giro livre, fixados a madeira através de buchas metálicas americana. Medidas – 75 X 60 X 110 CM (LPA) ESPAÇO INTERNO GAVETAS 70 X 51 X CM (LP)	20

	VÃOS INFERIORES 32 X 26 CM (LA) DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 5 dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025, LAUDO de determinação da aderência ABNT NBR 11003:2009; Laudo técnico que comprove a colagem das bordas, conforme norma ABNT NBR 16332, quanto ao arranchamento de tração, executado por laboratório acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025, seja no mínimo 120N. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias	
18	MODULO EXPOSITOR TORRE Modulo fabricado em mdf com 1,5cm de espessura revestido nas duas faces com duas prateleiras e base de mdf 18mm 3 pés de alumínio cônico de 100 mm , laterais em formato de slaine. . acabamento em fita de borda termoplástica extrudada confeccionada em PVC(cloreto de polivinila), PP(polipropileno) ou PE(polietileno), com “primer” na face de colagem, com medidas nominais de 19(largura)x2mm(espessura) colado em máquina e com hot melt de alta temperatura e com arestas arredondadas.O ponto de encontro da fita de borda não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. A montagem do móvel deverá ser executada através de dispositivos de montagem rápida, não apresentando externamente parafusos. Medidas aproximadas 62x62x114cm (LPA) DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 5 dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Laudos técnicos emitidos por laboratório acreditado pelo inmetro conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025. LAUDO de determinação da aderência ABNT NBR 11003:2009; Laudo técnico que comprove a colagem das bordas, conforme norma ABNT NBR 16332, quanto ao arranchamento de tração, executado por laboratório acreditado pelo INMETRO conforme ABNT NBR ISSO/IEC 17025, seja no mínimo 120N. AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias	20
19	PUFF MEIA LUA Puff meia lua estrutura em madeira de pinus e compensado, espuma laminada d 26 , revestimento em corano , pés em plástico injetado e SAPATAS PARA APOIO NO PISO, QUE MANTENHA O PUFF COM uma DISTÂNCIA SEGURA DO CHÃO PESO SUPORTADO: 300KG Medida 72x58x45cm (LPA)	20
20	PUFF QUADRADO Puff quadrado estrutura em madeira de pinus e compensado, espuma laminada d 26 , revestimento em corano , pes em plástico injetado e SAPATAS PARA APOIO NO PISO, QUE MANTENHA O PUFF COM uma DISTÂNCIA SEGURA DO CHÃO PESO SUPORTADO: 300KG Medida 38x38x45cm (LPA)	20
21	PUFF ESPECIAL OVAL Material: Estrutura em madeiras de Pinus e Compensado 015 mm, espumas D26,	20

	pés de plástico 02 cm. Revestimento corano injetado e SAPATAS PARA APOIO NO PISO, QUE MANTENHA O PUFF COM uma DISTÂNCIA SEGURA DO CHÃO PESO SUPORTADO: 300KG 092 x 052 x 045 Medidas (L x P x A)	
22	PUFF REDONDO Material: Estrutura em madeiras de Pinus e Compensado 015 mm, espumas D26, pés de plástico 02 cm. Revestimento corano e SAPATAS PARA APOIO NO PISO, QUE MANTENHA O PUFF COM uma DISTÂNCIA SEGURA DO CHÃO PESO SUPORTADO: 300KG 045 x 045 Medidas (DIAM x A)	20
VALOR TOTAL LOTE 8:		

4. Prazo de Entrega

O prazo para a entrega dos mobiliários é de 15 (quinze) dias, contados a partir do recebimento da Autorização de Fornecimento. A entrega deverá obedecer a quantidade solicitada na respectiva Autorização de Fornecimento.

5. Condições de pagamento

O pagamento somente será efetivado com a apresentação da nota fiscal, após cada entrega de acordo com o solicitado nas autorizações de fornecimento e aceite por parte da Secretaria Municipal de Educação, o qual ocorrerá em até 15 (quinze) dias após a emissão da nota fiscal.

6. Local de Entrega/Condições de Recebimento

6.1 A entrega dos mobiliários deverá ocorrer diretamente nas Unidades Escolares da Secretaria Municipal de Educação, conforme anexo II, dentro do município de Amparo/SP.

6.2 É de responsabilidade da empresa vencedora entrar em contato com a unidade escolar (Telefone Anexo I) e/ou Secretaria Municipal de Educação (19) 3817-9293, para agendar data e horário para entrega dos mesmos, dentro do prazo estabelecido.

6.3 Os materiais serão recebidos da seguinte forma:

a) Provisoriamente, no ato da entrega, para efeito de posterior verificação de conformidade do produto com as especificações e;

b) Definitivamente, no prazo máximo de quinze dias, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação. Caso o objeto a ser entregue esteja em desacordo com as especificações contidas na proposta de preços, a Secretaria Municipal de Educação rejeitará o recebimento do mesmo. A empresa vencedora ficará obrigada a trocar, imediatamente, sem ônus para o Município, o objeto que vier a ser recusado.

7. Das condições Comerciais

Os mobiliários, salvo regulamentações ou exceções específicas de práticas usuais do mercado, deverão vir lacrados de forma a proteger o material da ação da luz, poeira, umidade e danos físicos, sendo que nestes casos as embalagens ou mobiliários que apresentarem violação de qualquer espécie deverão ser substituídas pelo fornecedor, ainda que na fase de inspeção/recebimento.

É de responsabilidade da empresa vencedora: o transporte dos mobiliários desde seu local de distribuição até o local de entrega.

O(s) vencedor(es) deverá(ão) apresentar as certificações solicitadas em cada item (conforme catálogos FDE/FNDE) para análise da equipe de apoio no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis, sendo que a mesma equipe fará a emissão do parecer final no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis. O mobiliário em desacordo com a especificação constante do edital desencadeará a desclassificação da empresa participante.

O(s) vencedor(es) deverão se comprometer a manter a especificação do item apresentada na proposta, ficando sujeito à rejeição dos mesmos e demais penalidades cabíveis, portanto, caberá aos proponentes atentar-se às marcas ofertadas antes do encerramento do certame.

8. Vigência da Ata

A presente Ata de Registro de Preços terá um prazo de vigência de *doze meses* a contar da homologação da mesma.

ANEXO II
TERMO DE CREDENCIAMENTO

Processo Administrativo nº 13876/2022.

Pregão Presencial n.º 156/2022.

A empresa, C.N.P.J. nº, com sede na....., representada pelo(a) Sr.(a), CREDENCIA o(a) Sr.(a),, portador(a) do R.G. nº e C.P.F. nº para representá-la perante o Município de Amparo em licitação na modalidade **Pregão Presencial Nº 156/2022**, cujo objeto é a “Constituição de sistema de Registro de Preços para eventual aquisição de mobiliários para atender as necessidades das unidades escolares de Educação Infantil (Creches e Pré Escolas) e Ensino Fundamental, bem como as áreas administrativas vinculadas à Rede Municipal de Ensino de Amparo/SP, conforme Edital e Anexos”, podendo formular lances, negociar preços e praticar todos os atos inerentes ao certame, inclusive interpor e desistir de recursos em todas as fases licitatórias.

.....
Local e data

.....
Nome do Outorgante

.....
Nº do CPF

.....
Cargo do Outorgante

ANEXO III
DECLARAÇÃO DE CONCORDÂNCIA COM OS TERMOS DO EDITAL

A empresa, C.N.P.J. nº, aqui devidamente representada por infra-assinado, **declara**, por este e na melhor forma de direito, concordar com os termos do **Pregão Presencial Nº 156/2022**, dos respectivos documentos e Anexos da licitação.

Declara que acatará integralmente quaisquer decisões que venham a serem tomadas pelo(a) Pregoeiro(a) e Grupo de Apoio ou pela administração da Prefeitura Municipal de Amparo, quanto a habilitação, classificação e adjudicação, ressalvados os nossos direitos legais de recursos.

Declara que não existe até o presente momento, qualquer impedimento quanto a habilitação no presente certame e, que caso venham a conhecer, no decorrer do certame, comprometemo-nos a comunicá-los de imediato a Prefeitura Municipal de Amparo.

.....
Local e data

.....
Representante Legal

ANEXO IV
DECLARAÇÃO DE MICROEMPRESA OU EMPRESA DE PEQUENO PORTE

DECLARO, sob as penas da lei, sem prejuízo das sanções e multas previstas neste ato convocatório, que a empresa, C.N.P.J. nº, **é microempresa ou empresa de pequeno porte**, nos termos do enquadramento previsto na Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006 e na Lei Complementar nº 147, de 07 de agosto de 2014, cujos termos declaro conhecer na íntegra, estando apta, portanto, a exercer o direito de preferência como critério de desempate no procedimento licitatório do **Pregão Presencial nº 156/2022**, realizado pela Prefeitura Municipal de Amparo/SP.

.....
Local e data

.....
Representante Legal

ANEXO V
DECLARAÇÃO DE ELABORAÇÃO INDEPENDENTE DE PROPOSTA E ATUAÇÃO
CONFORME AO MARCO LEGAL ANTICORRUPÇÃO
(em papel timbrado da licitante)

Eu,, portador do CPF nº, representante legal do licitante, interessado em participar do **Pregão Presencial nº 156/2022**, Processo Administrativo nº 13876/2021, **DECLARO**, sob as penas da Lei, especialmente o Artigo 299 do Código Penal Brasileiro, que:

- a) A proposta apresentada foi elaborada de maneira independente e o seu conteúdo não foi, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, informado ou discutido com qualquer outro licitante ou interessado, em potencial ou de fato, no presente procedimento licitatório.
- b) A intenção de apresentar a proposta não foi informada ou discutida com qualquer outro licitante ou interessado, em potencial ou de fato, no presente procedimento licitatório.
- c) O licitante não tentou, por qualquer meio ou por qualquer pessoa, influir na decisão de qualquer outro licitante ou interessado, em potencial ou de fato, no presente procedimento licitatório.
- d) O conteúdo da proposta apresentada não será, no todo ou em parte, direta ou indiretamente, comunicado ou discutido com qualquer outro licitante ou interessado, em potencial ou de fato, no presente procedimento licitatório antes da adjudicação do objeto.
- e) O conteúdo da proposta apresentada não foi, no todo ou em parte, informado, discutido ou recebido de qualquer integrante relacionado, direta ou indiretamente, ao órgão licitante antes da abertura oficial das propostas; e
- f) O representante legal do licitante está plenamente ciente do teor e da extensão desta declaração e que detém plenos poderes e informações para firmá-la.

DECLARO, ainda, que a pessoa jurídica que represento conduz seus negócios de forma a coibir fraudes, corrupção e a prática de quaisquer outros atos lesivos à Administração Pública, nacional ou estrangeira, em atendimento à Lei Federal nº 12.846/2013 e ao Decreto Estadual nº 60.106/2014, tais como:

- I. Prometer, oferecer ou dar, direta ou indiretamente, vantagem indevida a agente público, ou a terceira pessoa a ele relacionada.
- II. Comprovadamente, financiar, custear, patrocinar ou de qualquer modo subvencionar a prática dos atos ilícitos previstos em Lei.
- III. Comprovadamente, utilizar-se de interposta pessoa física ou jurídica para ocultar ou dissimular seus reais interesses ou a identidade dos beneficiários dos atos praticados.

IV. No tocante a licitações e contratos:

- a) Frustrar ou fraudar, mediante ajuste, combinação ou qualquer outro expediente, o caráter competitivo de procedimento licitatório público.
- b) Impedir, perturbar ou fraudar a realização de qualquer ato de procedimento licitatório público.
- c) Afastar ou procurar afastar licitante, por meio de fraude ou oferecimento de vantagem de qualquer tipo.
- d) Fraudar licitação pública ou contrato dela decorrente.
- e) Criar, de modo fraudulento ou irregular, pessoa jurídica para participar de licitação pública ou celebrar contrato administrativo.
- f) Obter vantagem ou benefício indevido, de modo fraudulento, de modificações ou prorrogações de contratos celebrados com a administração pública, sem autorização em lei, no ato convocatório da licitação pública ou nos respectivos instrumentos contratuais; ou
- g) Manipular ou fraudar o equilíbrio econômico-financeiro dos contratos celebrados com a administração pública.

V. Dificultar atividade de investigação ou fiscalização de órgãos, entidades ou agentes públicos, ou intervir em sua atuação, inclusive no âmbito das agências reguladoras e dos órgãos de fiscalização do sistema financeiro nacional.

.....
Local e data

.....
Representante Legal

ANEXO VI
DECLARAÇÃO DE INEXISTÊNCIA DE GRAU DE PARENTESCO NOS TERMOS DO
ARTIGO 109 DA LEI ORGÂNICA MUNICIPAL

Nome da Empresa Proponente:
Endereço completo
CNPJ:
Inscrição Estadual e/ou Municipal:

Processo Administrativo nº 13876/2022
Pregão Presencial nº 156/2022

Eu (nome completo), representante legal da empresa (nome da licitante), interessada em participar da licitação em referência realizada pelo Município de Amparo/SP, **DECLARO**, sob as penas da lei, que **não sou ou mantenho ou fui e mantive nos últimos 06 (seis) meses** no quadro societário (direção e chefia) pessoas que sejam ligadas por matrimônio ou companheiros e parentes, consanguíneo ou por adoção, até o terceiro grau, com o Prefeito, Vice Prefeito, Vereadores ou com servidores e dos titulares de cargos de direção no âmbito do Poder Legislativo e Poder Executivo Municipal de Amparo/SP, nos termos do contido no artigo 109 da Lei Orgânica Municipal.

Amparo, _____ de _____ de 2022.

Representante Legal da Proponente
Nome:
RG:
CPF:

ANEXO VII
MODELO PADRÃO DE PROPOSTA COMERCIAL

Processo Administrativo nº 13876/2022.

Pregão Presencial nº 156/2022.

A empresa estabelecida na, telefone, e-mail....., conta bancária (banco, Agência e Conta Corrente), inscrita no CNPJ sob nº, propõe fornecer à Prefeitura Municipal de Amparo/SP, em estrito cumprimento ao previsto no Edital da licitação em epígrafe, especialmente no que tange às Especificações do Objeto (Anexos I do Edital):

Nos moldes do Anexo I.

LOTE XX						
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.	UN.	MARCA	PREÇO UNITÁRIO	PREÇO TOTAL
XX	XXX	XX	XX	XX	R\$	R\$
VALOR TOTAL DO LOTE:						

OBSERVAÇÕES:

A proponente obriga-se a cumprir o prazo de entrega previsto no Edital.

A validade desta proposta é de 60 (sessenta) dias corridos, contados da data da sessão de julgamento.

Responsável pela assinatura do Contrato/ATA:

Cargo:

CPF:

RG:

Endereço:

Estado civil:

Data de nascimento:

Telefone:

E-mail institucional:

E-mail pessoal:

.....
(Nome e assinatura do representante legal da licitante)

C.P.F.: / Cargo

ANEXO VIII
TERMO DE CIÊNCIA E DE NOTIFICAÇÃO

CONTRATANTE: _____
CONTRATADO: _____
CONTRATO Nº (DE ORIGEM): _____
OBJETO: _____
ADVOGADO (S)/ Nº OAB/email: (*) _____

Pelo presente TERMO, nós, abaixo identificados:

1. Estamos CIENTES de que:

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

2. Damo-nos por NOTIFICADOS para:

- a) O acompanhamento dos atos do processo até seu julgamento final e consequente publicação;
- b) Se for o caso e de nosso interesse, nos prazos e nas formas legais e regimentais, exercer o direito de defesa, interpor recursos e o que mais couber.

LOCAL e DATA: _____

AUTORIDADE MÁXIMA DO ÓRGÃO/ENTIDADE:

Nome: _____
Cargo: _____
CPF: _____

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

Nome: _____
Cargo: _____
CPF: _____

Assinatura: _____

RESPONSÁVEIS QUE ASSINARAM O AJUSTE:

Pelo contratante:

Nome: _____
Cargo: _____
CPF: _____

Assinatura: _____

Pela contratada:

Nome: _____
Cargo: _____
CPF: _____

Assinatura: _____

ORDENADOR DE DESPESAS DA CONTRATANTE:

Nome: _____
Cargo: _____
CPF: _____

Assinatura: _____

(*) Facultativo. Indicar quando já constituído, informando, inclusive, o endereço eletrônico.

ANEXO IX
MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº ____/2022

Aos _____, no Município de Amparo, CNPJ nº 43.465.459/0001-73, com sede na Avenida Bernardino de Campos nº 705, Centro, Amparo/SP, o Prefeito Sr. CARLOS ALBERTO MARTINS, nos termos da Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002, diante do disposto no artigo 15, da Lei nº 8666, de 21 de junho de 1993 e alterações, Decreto Municipal nº 4306 de 02 de janeiro de 2012 e demais normas aplicáveis, em face da classificação das Propostas apresentadas, **RESOLVE REGISTRAR PREÇO PARA EVENTUAL AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS PARA ATENDER AS NECESSIDADES DAS UNIDADES ESCOLARES DE EDUCAÇÃO INFANTIL (CRECHES E PRÉ ESCOLAS) E ENSINO FUNDAMENTAL, BEM COMO AS ÁREAS ADMINISTRATIVAS VINCULADAS À REDE MUNICIPAL DE ENSINO DE AMPARO/SP, CONFORME EDITAL E ANEXOS**, a serem utilizados por esta Prefeitura, durante o período de 12 (doze) meses, oferecido pela empresa: _____, CNPJ Nº _____, classificada em primeiro lugar para fornecimento do(s) item(ns) abaixo(s) discriminados, observadas as condições do Edital que rege o Pregão Presencial nº 156/2022.

LOTE XX						
ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.	UN.	MARCA	PREÇO UNITÁRIO	PREÇO TOTAL
XX	XXX	XX	XX	XX	R\$	R\$
VALOR TOTAL DO LOTE:						

Prazo da Ata: presente Ata terá sua vigência pelo período de 12 (doze) meses, a contar da data da assinatura e do recebimento das Autorizações de Fornecimento emitidas pelo Departamento de Suprimentos.

Local da prestação dos serviços: A entrega do mobiliários deverá ocorrer na Unidades Escolares da Secretaria Municipal de Educação, conforme Anexo I (Termo de Referência), dentro do município de Amparo/SP.

É de responsabilidade da empresa vencedora entrar em contato com a unidade escolar conforme Anexo I (Termo de Referência) e/ou Secretaria de Educação (19) 3817-9293, para agendar data e horário para entrega do mobiliários, dentro do prazo estabelecido.

Condições de pagamento: ao final do período compreendido, a empresa deverá apresentar relatório de evolução do tratamento do paciente, nota fiscal eletrônica, assim os pagamentos serão efetuados em até 15 (quinze) dias úteis, a contar da data de recebimento pela Secretaria Municipal de Educação.

Os preços registrados serão fixos e irreajustáveis durante a vigência da presente Ata de Registro de Preços, conforme Lei Federal nº 10.192/2001.

As empresas detentoras do registro assumem o compromisso de fornecer os materiais solicitados, nas quantidades definidas nos pedidos a serem emitidos pelo Departamento de Suprimentos, nas condições constantes do edital, durante o prazo de validade desta Ata de Registro de Preços.

Os preços registrados nesta Ata poderão ser cancelados por determinação da Prefeitura Municipal de Amparo, após comunicação à detentora, presentes as razões de interesse público, devidamente comprovadas em processo administrativo próprio, e pela detentora, mediante solicitação e comprovação da ocorrência de caso fortuito ou fato superveniente que venha a comprometer a perfeita execução contratual.

Para o caso de descumprimento de quaisquer condições estabelecidas no edital, relativas ao fornecimento objeto desta Ata, serão aplicadas as penalidades especificadas no item 11 do Edital.

Para dirimir quaisquer questões decorrentes desta licitação, não resolvidas na esfera administrativa, será competente o foro da Comarca de Amparo.

CARLOS ALBERTO MARTINS
Prefeito Municipal

Empresa:
CNPJ Nº:
Endereço:
Representante:
RG:
CPF:

Testemunhas:

NOME:
RG:

NOME:
RG: