



EDITAL DE PROCESSO LICITATÓRIO

SETOR DE COMPRAS E LICITAÇÕES

ERECHIM/RS, 09 de janeiro de 2023.

CARLOS ALBERTO BORDIN
Presidente do CIRAU

Examinei a documentação desta Licitação e EXARO parecer favorável à abertura da mesma. ERECHIM/RS, 09 de janeiro de 2023.

**MAICON GIRARDI PASQUALON
CPF N.º 020.590.190-52
OAB/RS 89.469**

Solicitamos sua autorização para procedermos a abertura de Licitação por:

CARTA CONVITE	()
TOMADA DE PREÇO	()
CONCORRÊNCIA	()
PREGÃO ELETRÔNICO	(X)
REGISTRO DE PREÇOS	(X)

Conforme discriminação abaixo:

PROCOLO N.º: 001/2023

OBJETO DA LICITAÇÃO: PREGÃO ELETRÔNICO PARA REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO ESCOLAR E DE ESCRITÓRIO DO TIPO "MENOR PREÇO POR ITEM", PARA OS MUNICÍPIOS CONSORCIADOS E AOS QUE VIEREM A ADERIR AO CIRAU.

Autorizo a abertura do Processo de Licitação.

ERECHIM/RS, 09 de janeiro de 2023.

CARLOS ALBERTO BORDIN
Presidente do CIRAU



SETOR DE COMPRAS E LICITAÇÕES

COMUNICAÇÃO DE LICITAÇÃO

PREGOEIRO OFICIAL: **LUCAS GABARDO**

PREGÃO ELETRÔNICO N.º: **001/2023**

DATA DE ABERTURA DAS PROPOSTAS: **20 de janeiro de 2023.**

MODALIDADE: **PREGAO ELETRÔNICO – “REGISTRO DE PREÇOS”**

OBJETIVO: **PREGÃO ELETRÔNICO PARA REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO ESCOLAR E DE ESCRITÓRIO DO TIPO “MENOR PREÇO POR ITEM”, PARA OS MUNICÍPIOS CONSORCIADOS E AOS QUE VIEREM A ADERIR AO CIRAU.**

DATA DA AUTORIZAÇÃO DE ABERTURA DO PREGÃO ELETRÔNICO: **09 de janeiro de 2023.**

ERECHIM/RS, 09 de janeiro de 2023.

**SETOR DE COMPRAS E LICITAÇÕES****REGISTRO DE LICITAÇÃO PARA CONHECIMENTO DE INTERESSADOS**

NUMERO DO PROTOCOLO	001/2023
MODALIDADE	PREGÃO ELETRÔNICO-REGISTRO DE PREÇOS
DATA DA PUBLICAÇÃO DO EDITAL LOCAIS DE PUBLICAÇÃO	09 de janeiro de 2023 DIÁRIO OFICIAL DA UNIÃO DIÁRIO OFICIAL DO ESTADO JORNAL BOM DIA SITE WWW.CIRAU.COM.BR SITE PORTAL DE COMPRAS PÚBLICAS WWW.PORTALDECOMPRASPUBLICAS.COM.BR
DATA INICIO REGISTRO DAS PROPOSTAS NO PORTAL	10 de janeiro de 2023 – 08:59 HORAS
DATA FINAL DO REGISTRO DAS PROPOSTAS	20 de janeiro de 2023 – 08:59 HORAS
ABERTURA E IMPRESSÃO DAS PROPOSTAS	20 de janeiro de 2023 – 09:00 HORAS
LOCAL DE ABERTURA	SITE WWW.PORTALDECOMPRASPUBLICAS.COM.BR

MOTIVO: PREGÃO ELETRÔNICO PARA REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO ESCOLAR E DE ESCRITÓRIO DO TIPO "MENOR PREÇO POR ITEM", PARA OS MUNICÍPIOS CONSORCIADOS E AOS QUE VIEREM A ADERIR AO CIRAU.

ERECHIM/RS, 09 de janeiro de 2023.

SETOR DE COMPRAS E LICITAÇÕES

LUCAS GABARDO
Pregoeiro Designado do CIRAU

**EDITAL DE PREGÃO ELETRÔNICO Nº 001/2023**

MODALIDADE DA LICITAÇÃO: **PREGÃO ELETRÔNICO – REGISTRO DE PREÇOS**

PROCEDIMENTO REGIDO PELA LEI Nº 8.666, de 21 de junho de 1993; LEI Nº 10.520 de 17 de julho de 2002; Decreto Estadual nº 42.020/02, e **Resolução CIRAU n. 001/2019**.

De acordo com o Estatuto Social do Consórcio Intermunicipal da Região do Alto Uruguai, Carlos Alberto Bordin o Presidente do CIRAU, no uso de suas atribuições legais, torna público, para conhecimento dos interessados, que realizará **PREGÃO ELETRÔNICO PARA REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO ESCOLAR E DE ESCRITÓRIO DO TIPO “MENOR PREÇO POR ITEM”, PARA OS MUNICÍPIOS CONSORCIADOS E AOS QUE VIEREM A ADERIR AO CIRAU, COM VIGÊNCIA DE ATÉ 365 dias.**

Nos Termos da Previsão que faz parte do presente Edital, como Anexo I, PARA O PERÍODO DE ATÉ 365 dias, através do site www.portaldecompraspublicas.com.br em conformidade com as disposições da Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002, **Resolução CIRAU Nº 01/2019** e, subsidiariamente, a Lei Federal nº 8.666, de 21 de julho de 1993, bem como as condições a seguir estabelecidas.

1 – LOCAL, DATA E HORA

1.1 – A sessão pública será realizada no site, www.portaldecompraspublicas.com.br, com início no **dia 20 de janeiro de 2023**, com início às **09:00 horas**, horário de Brasília – DF.

1.2 – Somente poderão participar da sessão pública, as empresas que apresentarem propostas através do site descrito no item 1.1., até as 09:59 horas do mesmo dia.

1.3 – Ocorrendo decretação de feriado, ou outro fato superveniente que impeça a realização desta licitação na data acima mencionada, o evento será automaticamente transferido para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário, independentemente de nova comunicação.

1.4 – O presente Edital poderá ser solicitado pelo e-mail: consorciocirau@gmail.com, ou por meio do site e www.portaldecompraspublicas.com.br Demais informações poderão ser solicitadas por e-mail.

2 – DO OBJETO

2.1 – Constitui objeto da presente Licitação a seleção de propostas para o **REGISTRO DE PREÇOS**, visando à aquisição por parte dos Municípios consorciados de **MOBILIÁRIO ESCOLAR E DE ESCRITÓRIO, conforme estimativa, descrição e especificação constante no Anexo I – Termo de Referência ao presente Edital** e terá a validade para o período de até 365 dias.

3 – DA PARTICIPAÇÃO

3.1 – Poderão participar desta Licitação as Pessoas Jurídicas que atenderem a todas as exigências deste Edital e seu Anexo e estiverem devidamente cadastradas junto ao Órgão provedor do Sistema, através do site: **www.portaldecompraspublicas.com.br**

3.2 – Como requisito para participação no pregão, em campo próprio do Sistema Eletrônico, o licitante deverá manifestar o pleno conhecimento e atendimento às exigências de habilitação previstas no Edital.

3.3 – A empresa participante deste certame deverá estar em pleno cumprimento do disposto no inciso XXXIII do Artigo 7º da Constituição Federal e na Lei nº 9.854 de 27 de outubro de 1999, podendo ser exigida a comprovação a qualquer tempo.

3.4 – Não serão admitidas a participação de empresas que se encontrem em **Processo de Falência, sob Concurso de Credores, Dissolução ou Liquidação**, que estejam com o direito de licitar e contratar com a Administração Pública suspenso ou que por esta tenham sido declaradas inidôneas;



3.5 – Não poderá participar da Licitação a Licitante que esteja cumprindo as sanções previstas nos incisos III e IV do artigo 87 da Lei nº 8.666/93;

3.6 – Fazem parte do **Processo Licitatório, REGISTRO DE PREÇOS nº 001/2023**, os municípios consorciados do **CIRAU – Consorcio Público Intermunicipal da Região do Alto Uruguai**, a saber: ARATIBA, ÁUREA, BARRA DO RIO AZUL, BENJAMIN CONSTANT DO SUL, CAMPINAS DO SUL, CARLOS GOMES, CENTENÁRIO, CHARRUA, CRUZALTENSE, ENTRE RIOS DO SUL, EREBANGO, ERECHIM, ESTAÇÃO, FAXINALZINHO, FLORIANO PEIXOTO, GAURAMA, GETÚLIO VARGAS, IPIRANGA DO SUL, ITATIBA DO SUL, JACUTINGA, MARCELINO RAMOS, MARIANO MORO, PAULO BENTO, PONTE PRETA, QUATRO IRMÃOS, SÃO VALENTIM, SEVERIANO DE ALMEIDA, SERTÃO, TAQUARUÇU DO SUL, TRÊS ARROIOS, VIADUTOS, e ou ainda a outros entes que venham a se associar no período de vigência do presente certame.

4 – REPRESENTAÇÃO E CREDENCIAMENTO

4.1 – Para participar do Pregão, o licitante deverá se credenciar no Sistema “**PREGÃO ELETRÔNICO**”, através do site **www.portaldecompraspublicas.com.br**

4.2 – O credenciamento dar-se-á pela atribuição de chave de identificação e de senha pessoal e intransferível, para acesso ao Sistema Eletrônico.

4.3 – O credenciamento do licitante, junto ao provedor do sistema implica a responsabilidade legal do licitante ou seu representante legal e a presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes ao Pregão Eletrônico.

4.4 – O uso da senha de acesso ao sistema eletrônico é de inteira e exclusiva responsabilidade do licitante, incluindo qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo ao provedor do sistema ou ao CIRAU, promotor da Licitação, responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido da senha, ainda que por terceiros.

5 – REMESSA DA DOCUMENTAÇÃO E DAS PROPOSTAS DE PREÇOS

5.1 – Após a fase de lances, todos os licitantes vencedores de itens deverão anexar através de “upload” no portal www.portaldecompraspublicas.com.br a documentação exigida neste Edital e solicitada nas diligências do processo pelo Pregoeiro, no prazo máximo de **05 (cinco) dias úteis** após a determinação do Pregoeiro. **Os documentos deverão estar assinados e/ou autenticados digitalmente com certificado digital aprovado pelo ICP-Brasil, nos termos da Medida Provisória 2200-2/2001.** Caso os respectivos participantes não efetuem o envio (upload) da documentação exigida, serão automaticamente desclassificados.

5.2 – A participação no Pregão Eletrônico dar-se-á por meio de digitação da senha privativa do licitante e subsequentemente encaminhamento da proposta de preços, contendo marca do produto, valor unitário e valor total por item e demais informações necessárias, até o horário previsto no item 1.2.

5.3 – A proposta de preços será formulada e enviada em formulário específico, exclusivamente por meio do **Sistema Eletrônico**.

5.4 – O licitante se responsabilizará por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no sistema eletrônico, assumindo como firmes e verdadeiras suas propostas, assim como os lances inseridos durante a sessão pública.

5.5 – Incumbirá ao licitante acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do Pregão Eletrônico.

5.6 – Os itens de propostas que eventualmente contemplem o produto que não corresponde às especificações contidas no **ANEXO I**, deste Edital, serão desconsideradas;

5.7 – Nas propostas serão consideradas obrigatoriamente:



- a) **Preço Unitário por item**, em moeda corrente nacional, em algarismo como o máximo de **02 (duas)** casas decimais, após a vírgula;
- b) Na proposta de preço apresentada, contempla a inclusão de todos os custos inerentes a transporte, seguro, tributos e demais obrigações atinentes.
- c) Prazo de validade das propostas deverá ser de até **365 dias**, a contar da data da sessão deste **Pregão Eletrônico**, com ressalva no caso de haver alterações que elevem ou diminuam os custos dos serviços ou bens registrados, quando o preço poderá sofrer alterações, cabendo ao Órgão gerenciador da Ata promover as necessárias negociações junto aos fornecedores.
- d) A efetivação das compras dos itens constantes no **REGISTRO DE PREÇOS**, junto às empresas fornecedoras será feita conforme a necessidade dos municípios consorciados, podendo ser retirados dentro do período previsto de até **365 dias**.
- e) Prazo de Entrega: A entrega está condicionada à necessidade de cada município consorciado com emissão da autorização expedida diretamente pelo Departamento de Compras de cada município que aderir a Ata, dentro do prazo da Ata de Registro de Preços e conforme necessidade de cada município, devendo ser realizada em prazo não superior a 30 (trinta) dias do recebimento da Ordem de Fornecimento.
- f) **CONDIÇÕES DE PAGAMENTO**: O pagamento será efetuado em até 30 (trinta) dias após entrega e aceite do objeto ao município. O pagamento será efetuado mediante transferência entre contas ou via boleto. Em se tratando de Recurso Federal o pagamento ocorrerá após a autorização do Ministério ou pela Instituição Financeira pertinente.
- g) As Ordens de Fornecimento discriminarão quais itens e objetos serão destinados a cada Município consorciado, devendo a Nota Fiscal respectiva ser emitida em favor do Município beneficiário, **sendo vedado ao licitante emitir qualquer Nota Fiscal relativa ao presente Registro de Preços em favor do CIRAU**.
- h) Apresentar as amostras do Objeto ofertado, **indicando o referido número do item**, através de catálogo ou prospecto ou ficha técnica (em versão português, brasileiro), contendo descrição detalhada do modelo, marca, fabricante, dimensões, características, especificações técnicas e outras informações que possibilitem a avaliação do item. No caso de catálogo com diversos modelos, a Licitante deverá identificar qual a marca/modelo/versão que está concorrendo na Licitação. Não será admitida a mera transcrição do Descritivo Técnico do Termo de Referência, sem a descrição do objeto a ser ofertado, a qual deverá ser a realidade do Objeto ofertado.
- i) A entrega do objeto licitado deverá ocorrer junto ao município solicitante, em local e horário indicados.
- j) A montagem, para os itens que se aplicar, será de responsabilidade da empresa vencedora, a qual deverá disponibilizar profissional habilitado para a execução da mesma.
- k) A garantia será de no mínimo de 12 (doze) meses relativas aos materiais/objetos e deverão ser repassadas integralmente aos municípios.
- l) Caso não cumpridas as exigências deste Edital, o fornecedor será comunicado a retirar o produto no local de entrega e substituí-lo por outro que atenda as especificações constantes neste Edital, sem nenhum ônus para o Consórcio ou para os Municípios consorciados;
- m) **O licitante vencedor, quando da emissão da nota fiscal, fica obrigado a informar ao Consórcio Cirau através do e-mail cirau@cirau.com.br as quantidades retiradas em cada item pelos municípios consorciados, sob pena de configurar descumprimento contratual e submeter o licitante às sanções definidas neste Edital.**



5.8 – Poderão ser admitidos pelo pregoeiro erros de naturezas formais, desde que não incorram em prejuízo aos demais licitantes.

6 – ABERTURA DAS PROPOSTAS

6.1 – A partir do horário previsto no Edital e no sistema para cadastramento e encaminhamento da proposta inicial de preço, terá início a sessão pública do pregão eletrônico, com a divulgação das propostas de preços recebidas, passando o Pregoeiro a avaliar a aceitabilidade das propostas.

7 – FORMULAÇÃO DE LANCES/SESSÃO

7.1 – O Pregoeiro via sistema eletrônico, dará início a Sessão Pública, na data e horário previstos neste Edital, com a divulgação da melhor proposta para cada item.

7.2 – Aberta a etapa competitiva (Sessão Pública), o licitante deverá encaminhar lances, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, sendo o licitante imediatamente informado do seu recebimento e respectivo valor.

7.3 – Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, pelo **VALOR UNITÁRIO POR UNIDADE DE CADA PRODUTO**, observando o horário fixado e as regras de aceitação dos mesmos.

7.4 – Somente serão aceitos os lances cujos valores forem por menor valor total ao último lance que tenha sido anteriormente registrado no sistema.

7.5 – Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que foi recebido e registrado em primeiro lugar pelo sistema eletrônico.

7.6 – Durante a Sessão Pública do Pregão Eletrônico, os licitantes serão informados em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do seu detentor.

7.7 – A etapa de lances da sessão pública será **encerrada por decisão do Pregoeiro**, mediante encaminhamento de aviso pelo sistema, sendo-lhe facultada a prorrogação. Após o encerramento feito pelo Pregoeiro transcorrerá o período randômico de até **15 (quinze)** minutos, determinado pelo sistema eletrônico, findo o qual será automaticamente encerrada a recepção de lances.

7.8 – No caso de desconexão com o Pregoeiro, no decorrer da etapa competitiva, do Pregão Eletrônico, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para recepção dos lances retornando o Pregoeiro, quando possível, sua atuação no certame, sem prejuízo dos atos realizados.

7.8.1 – Quando a desconexão persistir por tempo superior a **10 (dez) minutos**, a Sessão do Pregão Eletrônico será suspensa e terá início somente após a comunicação expressa aos participantes.

7.9 – Após o fechamento da etapa de lances o Pregoeiro poderá encaminhar pelo sistema eletrônico contrapropostas diretamente ao licitante que tenha apresentado o lance com menor valor total do obtido, como decidir sobre a sua aceitação.

7.10 – Quando o proponente apresentar preço inexequível ou acima do valor de mercado, o CIRAU reserva-se no direito de não efetuar a compra do produto, por relevante interesse público.

7.11 – O valor de referência relativo aos itens será **sigiloso** ao passo da publicação deste instrumento convocatório, sendo revelado pelo Pregoeiro no momento da negociação de preços caso os valores ofertados se encontrem demasiadamente acima dos valores estimados para o Pregão.

8 – JULGAMENTO DAS PROPOSTAS APÓS ENCERRAMENTO DA DISPUTA

8.1 – Após análise da proposta e documentação, o Pregoeiro anunciará o licitante vencedor.



8.2 – Na hipótese da proposta ou do lance de menor preço não ser aceito ou se o licitante vencedor desatender as exigências habilitatórias, o Pregoeiro examinará a proposta ou lance subsequente, verificando a sua aceitabilidade e procedendo a sua habilitação na ordem de classificação, segundo o critério do menor preço e assim sucessivamente até a apuração de uma proposta ou lance atenda o Edital.

8.3 – Sendo suscitada alguma dúvida quanto ao objeto proposto pelo licitante vencedor, em razão das especificações indicada na proposta, o Pregoeiro poderá solicitar, ao licitante, declaração expedida pela empresa, de que o objeto possui as características indicadas na proposta, como condição necessária para adjudicação do objeto.

8.3.1 – Será analisado o menor preço/valor sobre os objetos requisitados pela administração.

8.3.2 – O licitante que não atender ao disposto no item anterior, em prazo estabelecido pelo pregoeiro, está sujeito à desclassificação do item proposto.

8.3.3 – Depois de encerradas todas as etapas da licitação, tais como propostas, lances, adjudicação e homologação, as empresas participantes não poderão mais cancelar itens, por quaisquer motivos, sob pena das sanções da legislação pertinente.

9 – HABILITAÇÃO

9.1 – A habilitação do licitante vencedor será verificada mediante apresentação dos seguintes documentos, anexados conforme item 5.1, **sendo que todos os documentos deverão estar assinados e/ou autenticados digitalmente com certificado digital aprovado pelo ICP-Brasil, nos termos da Medida Provisória 2200-2/2001 e anexados no portal www.portaldecompraspublicas.com.br em até 05 (cinco) dias úteis após a convocação do Pregoeiro:**

9.2 – Habilitação Jurídica:

- a) Ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor e alterações posteriores, devidamente registrados, em se tratando de sociedades comerciais e, no caso de sociedades por ações, acompanhado do documento de eleição de seus administradores;
- b) Registro comercial, no caso de empresa individual;
- c) Inscrição do ato constitutivo, no caso de sociedades civis acompanhada de prova da diretoria em exercício;
- d) Decreto de autorização, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País, e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir;
- e) Cédula de identidades dos diretores;

9.3 – Documentação relativa à Qualificação Técnica:

- a) Atestado ou atestados fornecidos por pessoa jurídica de direito público ou privado que expressamente consignem a aptidão da licitante para o satisfatório fornecimento dos produtos ou prestação dos serviços, pertinente e compatível em características, quantidades e prazos com o objeto da presente licitação.
- b) Apresentar folder, prospecto, foto ou material similar conforme item 5.7, alínea "h".
- c) Apresentar laudo, ensaio, declaração ou certificado, indicando a que item se refere, conforme solicitado no descritivo de cada item.

9.4 – Qualificação Econômico-Financeira:

- a) Balanço Patrimonial e Demonstração Contábil do exercício vigente, já exigíveis e apresentáveis na forma da lei, vedada a sua substituição por balancete ou balanço provisório, podendo ser atualizado por índices oficiais quando encerrado a mais de três meses da data de apresentação da proposta;
- b) Certidão negativa de falência e concordata, emitida a menos de 60 (sessenta) dias da data de abertura da presente licitação.

9.5 – Regularidade Fiscal:

- a) Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas (CNPJ);
- b) Certidão Conjunta Negativa de Débitos Relativos a Tributos Federais e a Dívida Ativa da União, expedida pela Secretaria da Receita Federal e Procuradoria Geral da Fazenda Nacional;



- c) Certidão que prove a regularidade para com a Fazenda Estadual da Jurisdição Fiscal do estabelecimento licitante;
- d) Certidão do Fundo de Garantia por tempo de Serviço (**FGTS**);
- e) Certidão Negativa de Débito Municipal da Jurisdição Fiscal do estabelecimento licitante;
- f) Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas - CNDT, junto à Secretaria do Ministério do Trabalho.
- g) Declaração, sob as penas da lei, de que inexistem fatos impeditivos da sua habilitação em qualquer esfera de poder;
- h) Declaração, sob as penas da lei, que ateste o cumprimento do disposto do inciso XXXIII do artigo 7º, da Constituição Federal;

9.6 – A proposta vencedora, ajustada ao lance, juntamente com os documentos exigidos para habilitação, após a fase de lances, solicitada nas diligências do processo pelo Pregoeiro, deverá ser anexar através de "upload" no portal www.portaldecompraspublicas.com.br no prazo máximo de **05 (cinco) dias úteis** após a determinação do Pregoeiro. **Os documentos deverão estar assinados e/ou autenticados digitalmente com certificado digital aprovado pelo ICP-Brasil, nos termos da Medida Provisória 2200-2/2001.** Caso os respectivos participantes não efetuem o envio (upload) da documentação exigida, serão automaticamente desclassificados.

9.6.1 – A proposta ajustada deverá conter a descrição completa do objeto ofertado, vedada a mera transcrição da descrição do edital, bem como estar devidamente assinada pelo sócio proprietário da empresa, ou seu representante, desde que seja anexada a respectiva procuração com poderes específicos para este fim.

9.6.2 – A critério do Pregoeiro, esse prazo poderá ser prorrogado, desde que não haja prejuízo ao Órgão Público.

10 – IMPUGNAÇÃO DO ATO CONVOCATÓRIO

10.1 – As impugnações ao ato convocatório do pregão serão recebidas até 02 (dois) dias úteis da data fixada para o recebimento das propostas, exclusivamente por meio de formulário eletrônico.

10.2 – Caberá ao Pregoeiro decidir sobre a petição no prazo de 48 (quarenta e oito) horas.

10.3 – Deferida a impugnação contra o ato convocatório, será designada nova data para a realização do certame.

11 – RECURSOS ADMINISTRATIVOS

11.1 – Caberá recurso nos casos previstos na Lei nº 10.520/02, devendo o licitante manifestar motivadamente sua intenção de interpor recurso, através de formulário próprio do Sistema Eletrônico, explicitando sucintamente suas razões, após o término da sessão de lances.

11.2 – A intenção motivada de recorrer é aquela que identifica, objetivamente, os fatos e o direito que o licitante que sejam revistos pelo Pregoeiro.

11.3 – O licitante que manifestar a intenção de recurso e a mesma ter sido aceita pelo Pregoeiro disporá do prazo de 03 (três) dias úteis para a apresentação das razões do recurso, por meio de formulário específico do sistema, que será disponibilizado a todos os participantes, ficando os demais desde logo intimados para apresentar as contrarrazões em igual número de dias.

11.4 – A falta de manifestação imediata e motivada do licitante importará na decadência do direito de recurso e adjudicação do objeto pelo Pregoeiro no licitante vencedor.

11.5 – O recurso contra a decisão do Pregoeiro não terá efeito suspensivo.

11.6 – O acolhimento do recurso importará na invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.



11.7 – Não serão conhecidos os recursos interpostos após os respectivos prazos legais, bem como os encaminhados por correios ou entregues pessoalmente.

11.8 – Decairá do direito de impugnar, perante a Administração, os termos desta licitação, o licitante que, aceitando-os sem objeção, venha apontar, depois do julgamento, falhas ou irregularidades que a viciaram, hipótese em que tal comunicação não terá efeito de recurso.

12 – ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

12.1 – A adjudicação do objeto do presente certame será viabilizada pelo Pregoeiro, sempre que não houver recurso.

12.2 – A homologação da licitação é de responsabilidade da autoridade competente e só poderá ser realizada depois da adjudicação do objeto ao proponente vencedor pelo Pregoeiro, ou, quando houver recurso, pela própria autoridade competente.

13 – RESPONSABILIDADES DO LICITANTE VENCEDOR

13.1 – Entregar o objeto licitado conforme especificações deste Edital e da Ordem de Fornecimento, em consonância com a proposta de preços apresentada pelo licitante;

13.2 – Manter, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;

13.3 – Providenciar a imediata correção das deficiências e/ou irregularidades apontadas pelo **CONTRATANTE**;

13.4 – Arcar com eventuais prejuízos causados ao **CONTRATANTE** e/ou a terceiros, provocados por ineficiência ou irregularidades cometidas na entrega do objeto deste **REGISTRO DE PREÇOS**.

13.5 – Aceitar, nas mesmas condições, os acréscimos e supressões do valor inicial atualizado do contrato ou da nota de empenho, observados os limites previstos em Lei;

13.6 – Arcar com todas as despesas com transporte, taxas, impostos ou quaisquer outros acréscimos legais, que correrão por conta exclusivas do licitante vencedor;

14 – SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

14.1 – Pelo descumprimento das condições estabelecidas no ajuste, a contratada fica sujeita as seguintes penalidades:

14.2 – Esgotado o prazo de entrega dos objetos licitados, será aplicada multa de **20% (Vinte por cento)** sobre o valor total do pedido de compra, independente do seu valor;

14.3 – Pela inexecução parcial do ajuste, multa de até **50% (cinquenta por cento)**, calculada sobre o valor do objeto não entregue;

14.4 – Suspensão temporária do direito de licitar e impedimento de contratar com a Administração Pública, pelo prazo de até 02 (dois) anos, quando da inexecução ocasionar prejuízos à Administração ou quando não enviadas ao CIRAU as Notas Fiscais expedidas após cada fornecimento aos Municípios consorciados;

14.5 – 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;



14.6 – Se o licitante deixar de entregar a documentação ou apresentá-la falsamente, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não manter a proposta, falhar ou fraudar no processo licitatório, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, ficará pelo prazo de até 05 (cinco) anos, impedido de contratar com a Administração Pública, sem prejuízo das multas previstas neste Edital e das demais cominações legais;

14.7 – Todas as sanções serão devidamente precedidas do competente Processo Administrativo, garantindo-se ao licitante direito ao contraditório e à ampla defesa, sendo o Processo julgado pelo Presidente do CIRAU, e eventual Recurso Administrativo submetido a julgamento pela Assembleia Geral, nos termos do Estatuto do Consórcio.

15 – RESCISÃO

15.1 – A rescisão das obrigações, decorrentes do presente **Pregão Eletrônico – REGISTRO DE PREÇOS** se processará de acordo com o que estabelecem os artigos 77 a 80 da Lei nº 8.666/93.

16 – DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

16.1 – Os recursos financeiros correrão por conta da dotação individual e próprios de cada município que aderir a ata e bem como para aqueles específicos de CONVÊNIOS/CONTRATOS oriundos de RECURSOS ESTADUAIS E FEDERAIS.

17 – PAGAMENTO

17.1 – O pagamento será efetuado em até 30 (trinta) dias após entrega e aceite do objeto ao município. O pagamento será efetuado mediante transferência entre contas ou via boleto.

17.2 - Em se tratando de Recurso Federal (Convênios/Contratos) o pagamento ocorrerá após a autorização pelo respectivo Ministério ou pela Instituição Financeira pertinente.

17.3 – Não será efetuado qualquer pagamento ao Adjudicatário enquanto houver pendência de liquidação da obrigação financeira em virtude de penalidade ou inadimplência.

18 – DA ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

18.1 – Desde que devidamente justificada a vantagem, a ata de registro de preços, durante sua vigência, poderá ser utilizada por qualquer Ente Público Municipal da Região do Alto Uruguai, ainda que não tenha participado do certame licitatório, mediante anuência do CIRAU.

18.2 – Caberá ao fornecedor beneficiário da ata de registro de preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento decorrente de adesão, desde que não prejudique as obrigações presentes e futuras decorrentes da ata, assumidas com o CIRAU e participantes originários.

18.3 – As aquisições ou contratações adicionais decorrentes da adesão não poderão exceder ao quádruplo dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório e registrados na ata de registro de preços para o CIRAU e participantes originários, independentemente do número de Entes não participantes que aderirem.

18.4 – As aquisições ou as contratações adicionais decorrentes da adesão não poderão exceder, por Ente aderente, ao dobro dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório e registrados na ata de registro de preços para o CIRAU e participantes originários.

18.5 – Compete ao Ente não participante os atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a aplicação, observada a ampla defesa e o contraditório, de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento de cláusulas contratuais, em relação às suas próprias contratações, informando as ocorrências ao CIRAU.

19 – DISPOSIÇÕES GERAIS



19.1 – É facultado ao Pregoeiro, auxiliado pela Comissão de Licitações e Equipe de Apoio, proceder, em qualquer fase da licitação, diligências destinadas a esclarecer ou a complementar a instrução do processo, vedada a inclusão posterior de documento ou informação que deveria constar originalmente da proposta;

19.2 – O objeto da presente licitação não poderá sofrer acréscimos ou supressões de acordo com o artigo 65, § 1º, da lei nº 8.666/93, sem prejuízo da possível Adesão prevista no item “18” deste Edital;

19.3 – A apresentação da proposta de preços implica na aceitação plena e total das condições deste Pregão Eletrônico, sujeitando-se, o licitante, às sanções previstas nos artigos 86 a 88, da Lei nº 8.666/93;

19.4 – Quaisquer elementos, informações e esclarecimentos relativos a esta licitação serão prestados pelo Pregoeiro Oficial e membros da Equipe de Apoio, servidores do CIRAU;

19.5 – Os casos omissos serão resolvidos pelo Pregoeiro, que decidirá com base na legislação em vigor.

19.6 – O CIRAU não aceitará, sob nenhum pretexto, a transferência de responsabilidade do Adjudicatário a terceiros, técnicos ou quaisquer outros.

19.7 – Não havendo expediente no CIRAU na data marcada, a sessão realizar-se-á no primeiro dia útil subsequente, na mesma hora e local;

19.8 – O CIRAU se reserva o direito de anular ou revogar a presente licitação, no total ou em parte, sem que caiba indenização de qualquer espécie;

19.9 – Caso os Municípios Consorciados assim entendam conveniente, poderão lavrar com os licitantes vencedores os competentes Contratos Administrativos (Anexo IV) pelos preços derivados da Ata de Registro de Preços, caso em que o instrumento será regido exclusivamente pelas normas constantes da Lei nº 8.666/93, e não mais pela Resolução CIRAU nº 01/2019.

19.10 – Impedimentos de Participação na Licitação:

No ato de credenciamento também são verificados os eventuais impedimentos dos Licitantes:

- a) Objeto incompatível com o objeto social da empresa: As pessoas jurídicas somente podem exercer as atividades previstas em seu objeto social, portanto, não podem participar da licitação as empresas em cujo ato constitutivo não conste o objeto licitado;
- b) Empresas coligadas ou com os mesmos sócios: Com base nos princípios da moralidade e competitividade não se pode admitir que uma mesma sociedade possa competir contra si mesma, conforme o §3º do Artigo 3º da Lei nº 8.666 – 1993, que veda a quebra do sigilo das propostas até a abertura das mesmas;
- c) Servidor ou dirigente do Órgão;
- d) Autor do projeto básico ou executivo;
- e) O licitante declarado inidôneo ou impedido de contratar com a Administração de qualquer esfera.

20 – INTEGRA ESTE EDITAL

ANEXO I – TERMO DE REFERÊNCIA - OBJETO

ANEXO II – PROCESSO ADMINISTRATIVO N º 001/2023.

ANEXO III – MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 001/2023 - PREGÃO ELETRÔNICO Nº 001/2023

ANEXO IV – MINUTA CONTRATO ADMINISTRATIVO

ANEXO V – OBJETO: ESTIMATIVA INTEGRAL DOS ITENS PARA AQUISIÇÃO DE MATERIAIS A TEREM PREÇOS REGISTRADOS NO SITE www.portaldecompraspublicas.com.br.

**ANEXO I – TERMO DE REFERÊNCIA**

O Consórcio Público Intermunicipal da Região do Alto Uruguai, através do presente, visa colaborar com os municípios da região na busca de alternativas conjuntas para os problemas comuns que são apresentados anualmente. A entidade foi criada com o propósito de ampliar o diálogo entre os municípios, com um espaço para debates e decisões políticas capazes de representar os interesses dos consorciados, promover a cooperação e buscar soluções para problemas comuns e suas demandas.

Com este objetivo, visando uma padronização, maior agilidade e economicidade para os municípios, o CIRAU elabora registros de preços, por meio de pregão eletrônico, de acordo com os critérios, necessidades e peculiaridades de cada município.

Considerando que cada município possui suas demandas específicas, devido à quantidade de escolas e de alunos matriculados, o presente registro busca a elaboração de uma composição com ITENS, os quais serão selecionados de acordo com a necessidade individual de cada município, sejam elas aquisições parciais ou totais dos itens listados.

A renovação e padronização dos mobiliários das escolas, assegura o conforto para estudantes e professores nas salas de aula, gerando um ambiente agradável e um processo de educação responsável por formar indivíduos, contribuindo também para a permanência dos alunos nas escolas.

Os mobiliários foram projetados para alunos em diversas estaturas, professores e alunos em cadeiras de rodas. Desta forma, buscamos a inclusão, paridade e democracia ao acesso à escola, priorizando a igualdade de oportunidades para os estudantes.

1. DO OBJETO

ITEM	DESCRIÇÃO	UN	QUANTIDADE
1.	CONJUNTO ESCOLAR – APLICAÇÃO: PARA ALUNO ADULTO	UN	240
2.	CONJUNTO ESCOLAR – APLICAÇÃO: PARA ALUNO JUVENIL	UN	340
3.	CONJUNTO ESCOLAR – APLICAÇÃO: PARA ALUNO INFANTIL	UN	140
4.	CONJUNTO INFANTIL SEXTAVADO	UN	100
5.	CONJUNTO EDUCACIONAL INFANTIL 4 LUGARES	UN	26
6.	CONJUNTO ADULTO COM PRANCHETA LATERAL	UN	200
7.	CONJUNTO ADULTO COM PRANCHETA FRONTAL	UN	200
8.	CONJUNTO MESA E CADEIRA GIRÁTORIA PARA PROFESSOR	UN	42
9.	CONJUNTO REFEITÓRIO MESA COM TAMPO INJETADO E LONGARINAS 06 LUGARES	UN	28
10.	CONJUNTO REFEITÓRIO MESA COM TAMPO INJETADO E CADEIRAS - 08 LUGARES	UN	12
11.	CONJUNTO REFEITÓRIO MESA COM TAMPO INJETADO E CADEIRAS - 10 LUGARES	UN	12
12.	MESA PARA CADEIRANTE	UN	16
13.	POLTRONA REBATIVEL ESPORTIVA	UN	10
14.	CADEIRA GIRATÓRIA TIPO PRESIDENTE	UN	70
15.	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL – ENCOSTO EM ESPUMA	UN	30
16.	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL SEM BRAÇO	UN	20
17.	CADEIRA DIÁLOGO FIXA SECRETÁRIA 4 PÉS	UN	60
18.	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL - ENCOSTO EM COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO	UN	20
19.	LONGARINA 03 LUGARES ESPALDAR MÉDIO	UN	36
20.	CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE EM TELA COM ENCOSTO PARA CABEÇA	UN	10
21.	CADEIRA 4 PÉS FIXA	UN	50
22.	LONGARINA 03 LUGARES	UN	12
23.	ARMÁRIO EM AÇO COM 4 PRATELEIRAS	UN	60
24.	ARMÁRIO DE AÇO PARA ARQUIVOS 04 GAVETAS	UN	24

2. DO DESCRITIVO DE CADA ITEM E EXIGÊNCIAS TÉCNICAS



ITEM	IDENTIFICAÇÃO	DESCRIÇÃO COMPLETA
1	CONJUNTO ESCOLAR – APLICAÇÃO: PARA ALUNO ADULTO	<p>CONJUNTO ESCOLAR – Aplicação: para aluno adulto; Componentes: Mesa e Cadeira, Material Assento e encosto da cadeira Resina Plástica; Material do tampo, termoplástico ABS virgem; Formato Retangular.</p> <p>Opções de cores: Azul, Cereja, verde, amarelo e laranja.</p> <p>Características mínimas exigidas:</p> <p>Mesa:</p> <p>Dimensões Mínimas: Largura: 620mm Profundidade: 490mm Altura: 760mm.</p> <p>Características mínimas da Mesa: A mesa deve ter 760 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve fixar-se ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 620mm de largura e 485mm de profundidade, contendo um porta objeto retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais.</p> <p>A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas das mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de \varnothing 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó.</p> <p>Cadeira:</p> <p>Dimensões Mínimas: Largura do assento: 395mm Profundidade do assento: 420mm Espessura do assento: 4mm Largura do encosto: 375mm Altura do encosto: 195mm</p> <p>Características mínimas da cadeira: A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 420 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Philips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio afim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos.</p> <p>A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE.</p>



IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA

DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 185 J/M, conforme a norma ASTM D 256:2010.

Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila).

Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras.

Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

ITEM	IDENTIFICAÇÃO	DESCRIÇÃO COMPLETA
2	CONJUNTO ESCOLAR – APLICAÇÃO: PARA ALUNO JUVENIL	CONJUNTO ESCOLAR – Aplicação: para aluno juvenil; Componentes: Mesa e Cadeira, Material Assento e encosto da cadeira Resina Plástica; Material do tampo, termoplástico ABS virgem; Formato Retangular. Opções de cores: Azul, Cereja, verde, amarelo e laranja. Característica mínimas exigidas: Mesa:



		<p>Dimensões Mínimas: Largura: 620mm Profundidade: 485mm Altura: 650mm.</p> <p>Características mínimas da Mesa:</p> <p>A mesa deve ter 650 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve fixar-se ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 620mm de largura e 485mm de profundidade, contendo um porta objeto retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais.</p> <p>A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de \varnothing 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó.</p> <p>Cadeira:</p> <p>Dimensões Mínimas: Largura do assento: 395mm Profundidade do assento: 345mm Espessura do assento: 4mm Largura do encosto: 375mm Altura do encosto: 195mm</p> <p>Características mínimas da cadeira:</p> <p>A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 345 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Philips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 385 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE.</p>
--	--	--



IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA

DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 185 J/M, conforme a norma ASTM D 256:2010.

Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila).

Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras.

Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D 790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

ITEM	IDENTIFICAÇÃO	DESCRIÇÃO COMPLETA
3	CONJUNTO ESCOLAR – APLICAÇÃO: PARA ALUNO INFANTIL	CONJUNTO ESCOLAR – Aplicação: para aluno; Componentes: Mesa e Cadeira, Material Assento e encosto da cadeira Resina Plástica; Material do tampo, termoplástico ABS virgem; Formato Retangular. Opções de cores: Azul, Cereja, verde, amarelo e laranja. Características mínimas exigidas: Mesa: Dimensões Mínimas: Largura: 620mm Profundidade: 485mm Altura: 590mm. Características mínimas da Mesa: A mesa deve ter 590 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha



		<p>do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve fixar-se ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 620mm de largura e 485mm de profundidade, contendo um porta objeto retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio dos materiais.</p> <p>A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de \varnothing 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros plásticos de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó.</p> <p>Cadeira:</p> <p>Dimensões Mínimas:</p> <p>Largura do assento: 395mm Profundidade do assento: 305mm Espessura do assento: 4mm Largura do encosto: 375mm Altura do encosto: 195mm</p> <p>Características mínimas da cadeira:</p> <p>A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiros, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 305 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Philips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 355 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE.</p>
--	--	--



IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA

DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, média de no mínimo 185 J/M, conforme a norma ASTM D 256:2010.

Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila).

Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras.

Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

ITEM	IDENTIFICAÇÃO	DESCRIÇÃO COMPLETA
4	CONJUNTO INFANTIL SEXTAVADO	CADEIRA ESCOLAR – Modelo: infantil; Material encosto: resina termoplástica; Material Assento: resina termoplástica; Material da estrutura da mesa: termoplástico denominado copolímero de polipropileno; Material do tampo da mesa: resina termoplástica ABS Características adicionais: Mesa central; possuindo 7 divisórias. Opções de cores: Amarelo, Vermelho, Azul, Laranja, Verde e Roxo. Mesa Central Cor Cinza, Estrutura da Mesa Central e das Cadeiras na Cor Branca. ASSENTO E ENCOSTO: Assento, deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 330 mm de largura, 320 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de 4 (cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 3 mm de espessura dispensando o uso de porcas e parafusos. A altura do assento



		<p>até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em termoplástico de engenharia (Co polímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos fixadores injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos.</p> <p>ESTRUTURA DA CADEIRA: Estrutura, deve ser fabricada em tubos de aço industrial 1008/1020, é composta por pernas e travessas em tubo de quadrado de 20 x 20 mm e espessura de parede de 1,06 mm. As peças devem ser unidas entre si pelo processo de soldagem MIG. O conjunto ainda deve receber tratamentos de banhos químicos e pintura epóxi (pó), o que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura. Nas pontas dos tubos dos pés a cadeira deve receber ponteiros plásticos fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos de engenharia (Copolímero de Polipropileno)</p> <p>MESA: escolar infantil com montagem simplificada e que permite o seu emprego também como brinquedo infantil. Compreende em um corpo estruturante, um porta-livros e um tampo substancialmente trapezoidal. O corpo é inteiriço de forma poliédrica e moldado no processo de injeção com termoplástico denominado copolímero de polipropileno em uma peça única, sendo composto de um pé dianteiro largo e de secção transversal em "U", voltado para dentro, dois pés traseiros também em "U", voltados para frente e suavemente arqueados, travessas superiores e travessas inferiores de ligação dos pés dianteiros nos pés traseiros. O tampo apresenta uma forma substancialmente trapezoidal e moldado pelo processo de injeção com material denominado ABS, porém com base menor arredondada e chanfros nas extremidades das bases maiores. Um sulco transversal, posicionado junto à base menor do tampo, se destina a porta – objetos. O porta-livro apresenta forma de uma placa triangular e moldado pelo processo de injeção com material denominado Copolímero de Polipropileno, com vértice frontal arredondado, sendo encaixada em trilhos situados nas superfícies internas das travessas superiores do corpo e sendo fixada por meio de pinos salientes que se projetam da placa e penetram em orifícios das travessas superiores.</p> <p>MESA CENTRAL: Constituída de duas peças plásticas e um tubo central. As peças plásticas são confeccionadas em polipropileno copolímero injetado com acabamento superficial liso sem brilho, com espessura mínima de 3mm. As peças, vistas superiormente, apresentam formato sextavado para união de 06 mesas, que formam um círculo. Possuindo 07 divisórias: Seis referentes às faces externas e uma central. Na parte inferior a peça apresenta um ressalto de 40mm para encaixe do tubo central. Estrutura central fabricada em tubo de aço industrial com diâmetro de 38,1mm com espessura de 0,9mm. As peças plásticas são encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, Altura em relação ao piso 590 mm.</p> <p>Conjunto com Mesas Infantil e Cadeiras Infantil nas Cores: Amarelo, Vermelho, Azul, Laranja, Verde e Roxo. Mesa Central Cor Cinza, Estrutura da Mesa Central e das Cadeiras na Cor Branca</p>
--	--	--



IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA

DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:

Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a NM- 300, pelo modelo de certificação 5. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 185 J/M, conforme a norma ASTM D 256:2010.

Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila).

Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica.

Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

ITEM	IDENTIFICAÇÃO	DESCRIÇÃO COMPLETA
5	CONJUNTO EDUCACIONAL INFANTIL 04 LUGARES	CADEIRA ESCOLAR – Modelo: infantil; Material encosto: resina termoplástica; Material Assento: resina termoplástica; Material da mesa: tampo em resina termoplástica ABS; Característica adicionais: 4 pés em tubos de aço 1010/1020. Opções de cores: Azul, Cereja, verde, amarelo e laranja. ASSENTO E ENCOSTO: O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 305 mm



de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda Philips. Deve ser provido, na parte frontal que fica em contato com as pernas do usuário, de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 355 mm aproximadamente. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 374 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos.

ESTRUTURA DA CADEIRA: A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Todas as peças metálicas que compõe a cadeira devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi.

TAMPO DA MESA: A mesa deve ser composta por tampo em plástico injetado de alto impacto à base de ABS Natural, que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafusos. Após montada a mesa deve medir 610x810mm e ter 590mm de altura aproximadamente.

ESTRUTURA DA MESA: A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo deve existir um cone em aço 1010/1020 onde serão montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo \varnothing 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realizará a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 \varnothing 1.1/2"x 0,9mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé deve existir de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi.



IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA

DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:

Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 185 J/M, conforme a norma ASTM D 256:2010.

Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila).

Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma

RUA MARECHAL FLORIANO, 184, CENTRO, ERECHIM, RS – CEP 99700-236

CNPJ 11.074.898/0001-69 – FONE (54) 3522-0468 - Site www.cirau.com.br - E-mail cirau@cirau.com.br



Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica.

Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

ITEM	IDENTIFICAÇÃO	DESCRIÇÃO COMPLETA
6	CONJUNTO ADULTO COM PRANCHETA LATERAL	<p>CADEIRA ESCOLAR – Modelo: adulto; Material encosto: resina termoplástica; Material Assento: resina termoplástica; Tipo de Prancheta: p/ destro e canhoto; Material da Prancheta: resina termoplástica ABS; Característica adicionais: 4 pés em tubos de aço 1010/1020.</p> <p>Opções de cores: Azul, Cereja, verde, amarelo e laranja.</p> <p>ASSENTO E ENCOSTO: O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero (PP) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser 465mm de largura, 420mm de profundidade com 5mm de espessura de parede. Deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de 4 (quatro) parafuso 5x30 para plástico. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unido à estrutura metálica pelo encaixe de dupla cavidade na parte posterior do encosto, sendo travado por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação.</p> <p>PRANCHETA: A prancheta deve ser fabricada em ABS injetado com contra tampo também injetado em Polipropileno nas dimensões 620 mm de comprimento por 318 mm de largura aproximadamente, permitindo a inserção de uma folha A4 rotacionada em 20° em sua superfície de trabalho. Tampo e contra tampo devem ser encaixados um no outro por meio de 5 encaixes e fixados por meio de um parafuso para plástico abraçando entre eles a estrutura de suporte do conjunto. A altura da prancheta ao chão na região de apoio do cotovelo deve ser de aproximadamente 685 mm e a mesma deve possuir uma inclinação em torno de 10° com o plano horizontal afim de proporcionar maior conforto ergonômico ao usuário.</p> <p>PORTA LIVRO: O porta-livros deve ser produzido em polipropileno copolímero virgem pelo processo de injeção de termoplásticos. Ele deve ser totalmente fechado nas partes laterais e traseira e com aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso ao porta-livros deve medir aproximadamente 270mm x 85mm, e sua profundidade deve ser de 270mm. Deve acoplar-se ao assento através de abas que se prolongam da cesta e juntam-se com a estrutura onde serão fixadas por 2 parafusos.</p> <p>ESTRUTURA: A estrutura deve ser fabricada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base de ligação do assento e encosto e as pernas com tubos de secção oblonga 16x30 mm e espessura de parede de 1,5mm dobrados. Duas travessas horizontais em tubo de 22 mm de diâmetro e 1,2mm de espessura de parede que servirão de encaixe para o suporte da prancheta. Esse por sua vez deve ser fabricado em um tubo 19 mm de diâmetro e 1,2 mm de espessura de parede.</p> <p>Todas as peças da estrutura metálica devem ser unidas por solda MIG, tratadas em conjuntos de banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó), o que garante proteção antioxidante e uma maior vida útil ao conjunto. Além disso todas as pontas dos tubos devem ser cobertas buchas plásticas</p>



IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA

DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, média de no mínimo 185 J/M, conforme a norma ASTM D 256:2010.

Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila).

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².

Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

ITEM	IDENTIFICAÇÃO	DESCRIÇÃO COMPLETA
7	CONJUNTO ADULTO COM PRANCHETA FRONTAL	CADEIRA ESCOLAR – Modelo: adulto; Material encosto: resina termoplástica; Material Assento: resina termoplástica; Tipo de Prancheta: Frontal Regulável, Material da Prancheta: resina termoplástica ABS; Características adicionais: Suporte Para-Mochila; pés em formato de arco em polipropileno copolímero virgem. Opções de cores: Azul, Cereja, verde, amarelo e laranja. ASSENTO E ENCOSTO: O assento deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões aproximadas de 400 mm de largura, 400 mm de profundidade, 5 mm de espessura de parede e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 4 (quatro) cavidades reforçadas com aletas, que acomodam parafusos para plástico FL de diâmetro 5x30 mm fenda Phillips. Deve possuir também a borda frontal arredondada para não obstruir a circulação sanguínea do usuário. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm aproximadamente. O encosto deve ser inteiriço, sem aberturas, em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com



		<p>acabamento polido, com dimensões aproximadas de 400 mm de largura por 200 mm de altura, com espessura de parede de 4 mm e cantos arredondados. Sendo unido à estrutura por meio de suas cavidades posteriores que se encaixam à estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos.</p> <p>PRANCHETA: O tampo da prancheta deve ser injetado em ABS virgem com dimensões aproximadas de 540 mm de largura por 350 mm de comprimento. Deve possuir porta lápis integrado com dimensões de aproximadas de 280x25 mm. O tampo deve ser encaixado ao contra tampo, feito em ABS reciclado, formando um bloco. Esse bloco deve ser fixado ao trilho através de um sistema de encaixe com 4 buchas e tubos deslizantes, permitindo a regulagem da distância entre a prancheta e o encosto de 340 mm até 410 mm aproximadamente (70 mm de curso). A altura da prancheta ao chão deve ser de 700 mm aproximadamente.</p> <p>PORTA LIVRO: O porta-livros deve ser produzido em polipropileno copolímero virgem pelo processo de injeção de termoplásticos. Ele deve ser totalmente fechado nas partes laterais e traseira e com aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso ao porta-livros deve medir aproximadamente 270mm x 85mm, e sua profundidade deve ser de 270mm. Deve acoplar-se ao assento através de abas que se prolongam da cesta e juntam-se com a estrutura onde serão fixadas por 2 parafusos.</p> <p>ESTRUTURA: A estrutura deve ser fabricada em tubos de aço 1010/1020. Sendo a base de ligação do assento e encosto com tubos de secção quadrada 20x20 mm e espessura de parede de 1,2mm dobrados. Duas barras horizontais de sustentação do assento em tubo de secção quadrada 25x25 mm, sendo que as mesmas devem subir até o tampo formando um conjunto de sustentação do tampo, que interliga com o assento. As colunas devem ser feitas de tubos oblongos medindo 29x58 mm, espessura de parede de 1,2 mm, fixadas na base de ligação do assento e encosto através de 4 (quatro) parafusos com porcas embutidas. Uma travessa em tubo de secção quadrada 20x20 mm, com espessura de parede de 1,2 mm, dotada de flanges em suas extremidades, fixada entre as colunas por 8 (oito) parafusos, sendo 4 (quatro) para cada lado, que ligam uma coluna à outra. A base da prancheta deve ser composta por 2 (dois) tubos de secção quadrada, medindo 20x20 mm e com espessura de parede de 1,2 mm, uma mão francesa na parte frontal da estrutura medindo 20x130 mm com espessura de 2,0 mm e dois guias da prancheta feitos em tubos de 28,6 mm de diâmetro e com parede de 2,25 mm por onde os tubos deslizantes de 19,05 mm de diâmetro e 1,2 mm de espessura de parede deslizam para permitir a regulagem da distância da prancheta.</p> <p>SUPORTE DA MOCHILA: O suporte para mochila deve ser fabricado em aço de baixo teor de carbono, confeccionado com barra chata de 12,7x2,7 mm, formando um arco com raio de 35 mm aproximadamente.</p> <p>BASE/PÉS: A base dos pés deve ser em formato de arco, todo em polipropileno copolímero virgem, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Os pés devem ser fixados à estrutura por 2 (dois) encaixes e montados sob pressão, de maneira que resista a uma condição severa de uso. Os pés devem ter uma espessura de parede mínima de 4 mm com nervuras em todo o comprimento do pé medindo aproximadamente 460 mm, os mesmos devem envolver as 2 (duas) colunas a no mínimo 80 mm de altura, evitando assim o contato dos tubos com a umidade do chão, para evitar a oxidação e também com a função de proteção da pintura, função antiderrapante e amortecimento de impacto.</p> <p>Todas as peças da estrutura metálica devem ser unidas por solda MIG, tratadas em conjuntos de banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó), o que garante proteção antioxidante e uma maior vida útil ao conjunto.</p>
--	--	--



IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA

DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 185 J/M, conforme a norma ASTM D 256:2010.

Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila).

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².

Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia,

acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3

ITEM	IDENTIFICAÇÃO	DESCRIÇÃO COMPLETA
08	CONJUNTO MESA E CADEIRA GIRATÓRIA PARA PROFESSOR	CONJUNTO MESA E CADEIRA GIRATÓRIA PARA PROFESSOR – Aplicação: para professor; Componentes: Mesa e Cadeira, Material Assento e encosto da cadeira Resina Plástica, giratória com sapata; Material do tampo, termoplástico ABS virgem; Formato retangular. Opções de cores: Azul, Cereja, verde, amarelo e laranja. Características mínimas da Mesa: Mesa com tampo injetado em termoplástico à base de ABS Natural, com pigmentação, superfície lisa, sem brilho e com formato retangular que se fixa à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais e 4



		<p>parafusos. Possui um Painel Frontal de 650x250mm laminado melamínico de Baixa Pressão na espessura de 15 mm, branco e fixado na parte frontal da mesa por 4 parafusos soberbos. Após montada a mesa mede 610x810mm e tem 760mm de altura. A estrutura é formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde são montados os pés da mesa. Esse cone é fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e recebe internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas são fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x0,9mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epoxi.</p> <p>Características mínimas da cadeira:</p> <p>A Cadeira Giratória deve ser constituída de assento e encosto; plataforma, coluna e base com sapata. A estrutura de sustentação do assento e encosto deve ser fabricada em tubos de aço 1010 / 1020 com Ø 22.20 mm e 1.50mm de espessura de parede, fosfatada e pintada com tinta epóxi pó. Os tubos devem ser curvados e furados para acoplarem-se ao assento e encosto unindo-se com o mecanismo onde serão fixados por 4 parafusos 1/4"x1.1/2" mm sextavados flangeados. O conjunto deve ser então acoplado ao pistão a gás e esse acoplado à base de cinco pernas com sapatas. O assento deve ser produzido em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 465 mm de largura, 470 mm de profundidade com 5 mm de espessura de parede com cantos arredondados, unidos à estrutura por meio de 4 (quatro) porcas aparafusadas (buchas americana 1/4"x13mm); e 4 (quatro) parafusos sextavados flangeados 1/4"x1.1/2". Sobre o assento deve existir um estofamento com alma plástica fixado ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A altura do assento ao piso deve ser regulável de 410 à 520 mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unido à estrutura metálica pelo encaixe de dupla cavidade na parte posterior do encosto, sendo travado por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação. O mecanismo deve ser feito em chapa de aço 1010/1020 de espessura 2.65mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. Dotada de alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A base penta pé deve ser fabricada em chapa 1010/1020 de espessura 1,20mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. A coluna deve ser com movimento à gás com curso de 110 mm e comprimento mínimo de 295 mm e máximo de 405 mm aproximadamente, coberta com carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado.</p>
--	--	---



IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA

DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 185 J/M, conforme a norma ASTM D 256:2010.

Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila).

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².

Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas,

garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

ITEM	IDENTIFICAÇÃO	DESCRIÇÃO COMPLETA
09	CONJUNTO REFEITÓRIO MESA COM TAMPO INJETADO E LONGARINAS 06 LUGARES	CONJUNTO REFEITÓRIO MESA COM TAMPO INJETADO E LONGARINAS 06 LUGARES: A mesa deve ser composta por tampos modulares em plástico injetado à base de ABS Natural, formado por 3 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 1860x820mm e altura em relação ao piso 640/760 mm. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo deve existir um cone em aço 1010/1020 onde serão montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que



realizará a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé deve existir de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno, nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo são soldados cones de aço 1010/1020, onde são encaixados os pés da mesa. Esses cones são fabricados em tubo Ø2", com 2,25mm de espessura de parede e recebem internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que fixa as pernas sem necessidade de parafusos. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta Epóxi. O conjunto longarina deve permitir 02 arranjos de 03 lugares, sendo constituído de pés injetados em polipropileno copolímero, duas travessas de tubo de aço retangular 20x40mm espessura 1,2mm, conjuntos de sustentação de assento em tubo, assento injetados em polipropileno copolímero. As dimensões ocupadas devem ser aproximadamente: 460mm altura, 518mm largura total, e 1755mm comprimento. Deve apresentar um espaço entre assentos de 101mm aproximadamente. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado com curvatura levemente adaptada ao corpo e acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 465mm de largura, 415mm de profundidade 5mm de espessura e cantos arredondados, unido a estrutura por meio de 04 (quatro) porcas (bucha americana 1/4"x13mm) parafusadas e 04 (quatro) parafusos sextavados flangeados 1/4"x2.3/4" por assento. A altura do assento até o chão deve ser de 380/449mm aproximadamente. Para os pés das longarinas em polipropileno injetado e moldado com acabamento texturizado divididos em duas partes, superior e inferior e unidos por meio de encaixes em dois tubos de aço de Ø38.1x0.9mm formando um conjunto de grande resistência.



IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA

DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a

resistência ao impacto, media de no mínimo 185 J/M, conforme a norma ASTM D 256:2010

Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila).

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².

Laudou ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.

Laudou emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.

Laudou emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.



Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

ITEM	IDENTIFICAÇÃO	DESCRIÇÃO COMPLETA
10	CONJUNTO REFEITÓRIO MESA COM TAMPO INJETADO E CADEIRAS - 08 LUGARES	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO MESA COM TAMPO INJETADO E CADEIRAS - 08 LUGARES</p> <p>Mesa: deve ser composta por tampos modulares em plástico injetado de alto impacto, formado por 3 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 2440x810mm, altura em relação ao piso 590/640/760 mm. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde são montados os pés da mesa. Esse cone é fabricado em tubo \varnothing 2" com 2,25mm de parede e recebe internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 \varnothing 1.1/2"x0,9mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi.</p> <p>Cadeira: o conjunto deve ser composto por 08 cadeiras, sendo compostas por: assento confeccionado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente, com acabamento texturizado, medindo, 400/330/300 mm de largura por 400/320 mm de profundidade com 05 mm de espessura, de espessura de parede e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 4 (quatro) cavidades reforçadas com aletas, que acomodam parafusos para plástico fl de diâmetro 5x30 mm fenda Philips. Deve possuir também a borda frontal arredondada para não obstruir a circulação sanguínea do usuário. Altura do assento em relação ao piso 350/380/460 mm, obedecendo às normas em vigor. Encosto inteiriço sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, medindo 400/330 mm de largura por 200/165 mm de altura, com espessura média de 4 mm, cantos arredondados, fixação na estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Estrutura do assento e encosto formados por dois pares de tubo medindo 20mm x 20mm com espessura de 1,2mm que fazem a interligação da base do assento com os pés. duas travessas horizontais de ligação e sustentação do assento também em tubo de seção quadrada 20mm x20mm espessura de parede 1,2mm, toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para a proteção e longevidade da estrutura e soldados através do sistema mig. A base dos pés em formato de arco, todo em polipropileno copolímero virgem, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico os pés são fixados à estrutura por 2 (dois) encaixes e montados sob pressão, de maneira que resista a uma condição severa de uso, evitando assim o contato dos tubos com a umidade do chão, prevenindo contra ferrugem toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema mig.</p>



IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA

DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, média de no mínimo 185 J/M, conforme a norma ASTM D 256:2010.

Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila).

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².

Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

ITEM	IDENTIFICAÇÃO	DESCRIÇÃO COMPLETA
11	CONJUNTO REFEITÓRIO MESA COM TAMPO INJETADO E CADEIRAS - 10 LUGARES	CONJUNTO REFEITÓRIO MESA COM TAMPO INJETADO E CADEIRAS - 10 LUGARES A mesa, deve ser composta por tampos modulares em plástico injetado de alto impacto, formado por 4 módulos que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado) e 3 encaixes centrais por módulo e 4 parafusos por módulo. Após montada a mesa mede 2440x810mm, altura em relação ao piso 590/640/760 mm. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde são montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo \varnothing 2" com 2,25mm de parede e recebe internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 \varnothing 1.1/2"x0,9mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé existe de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa recebem tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi. Cadeira: o conjunto deve ser composto por 10 cadeiras, sendo compostas por: assento confeccionado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente, com acabamento texturizado, medindo, 395 mm de largura por 300/325/420 mm de profundidade com 04 mm de espessura, cantos arredondados, fixação na estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 02 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 02 mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes



para plástico de diâmetro 5x25mm de fenda Philips. Parte frontal com borda arredondada com raio afim de não obstruir a circulação sanguínea. Altura do assento em relação ao piso 350/380/460 mm, obedecendo às normas em vigor. Encosto inteiriço sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, medindo 374 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura média de 3,5 mm, cantos arredondados, fixação na estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Estrutura, cor branca, fabricada com tubos de aço industrial secção redonda com \varnothing 19,05mm e 1,5 mm de espessura. Acabamentos: todo material em aço é soldado com solda eletrônica mig, e recebe pré-tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber à pintura. Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa. Ponteiros plásticos de acabamento, cor cinza, padrão FDE, nos pés de apoio no piso, fixadas por meio de encaixes sobre pressão.



IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA

DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 185 J/M, conforme a norma ASTM D 256:2010.

Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila).

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².

Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e prancheta em resina plástica.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

ITEM	IDENTIFICAÇÃO	DESCRIÇÃO COMPLETA
12	MESA ESCOLAR	MESA ESCOLAR ADAPTADA – Aplicação: para cadeirante; Material aço modular, tratamento




	ADAPTADA- APLICAÇÃO PARA CADEIRANTE	<p>com pintura nano cerâmica, material do tampo MDF.</p> <p>Características mínimas da Mesa:</p> <p>A mesa para cadeirante deve ser constituída de estrutura metálica formada à partir de tubos de secção oblonga e circular e tampo fabricado em aglomerado com revestimento melamínico com fitas de borda e porta-livros plástico. O tampo deve ter dimensões aproximadas de 900x600 mm fabricado em chapa de aglomerado de 18mm de espessura com revestimento melamínico branco cristal em ambas as faces, com fita de borda de 3 mm de espessura com cantos arredondados com 6 porcas-garra alojadas diretamente no tampo. a altura do tampo até o chão deve ser de aproximadamente 820mm. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo um "u" de secção circular \varnothing 31,75 mm com espessura de parede de 1,5 mm com 6 furos passantes de \varnothing 7,0 mm, por esses furos devem ser inseridos parafusos cabeça panela fenda philips m6x45 mm que se fixarão nas porcas-garra do tampo. a esse "u" devem ser soldadas duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. as pernas da mesas devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58mm espessura 1,9mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de \varnothing38,10mm e espessura de 1,5mm com ponteiros plásticos de acabamento padrão FDE/fnde fixadas por meio de rebites tipo pop. a montagem das pernas da mesa ao conjunto estrutural do tampo deve ocorrer por meio de 4 parafusos, dois em cada perna. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó. O porta-livros deve ser injetado em polipropileno na cor cinza, medindo aproximadamente 503x302 sendo fixado na travessa por meio de 4 rebites de repuxe pop em alumínio com \varnothing 4x10 mm.</p> 
--	--	--

IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA

DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras.

Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².

Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.



ITEM	IDENTIFICAÇÃO	DESCRIÇÃO COMPLETA
13	POLTRONA REBATIVEL ESPORTIVA	<p>POLTRONA REBATIVEL ESPORTIVA</p> <p>Sua estrutura deve ser desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, nas dimensões de diâmetro 25,40 mm e espessura média de 1,5 mm, conformados pelo processo mecânico de curvamento de tubos. Na localização superior da estrutura do assento deve ser soldada uma armação que deve possuir a funcionalidade de articular posições de sentar e sair, nela deve ser fixada uma chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura média de 2,65 mm para perfeita fixação do assento, na ponta do tubo deve ser fixada uma mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame EB2050, com diâmetro das aspiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica, utilizada para articulação do conjunto, com suporte em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com 38 mm de largura e 42 mm de profundidade, com seus cantos arredondados. Deve possuir ainda dois tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, com 19,05 mm de diâmetro e 1,5 mm de espessura, com funcionalidade de reforçar ainda mais o conjunto, já na estrutura traseira deve possuir uma configuração tubular de aço carbono ABNT 1008/1020 com 25,40 mm de diâmetro e 1,5 mm de espessura, para que toda esta estrutura se fixe no espelho da parede e se mantenha estável, deve ser desenvolvida uma chapa de fixação de aço carbono ABNT 1006/1008 com espessura de 6,35 mm, toda a estrutura deve receber ponteiros plásticos em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com seus cantos arredondados suportando a condições severas de uso aos dados biótipos de usuário. Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (Nano – Cerâmica) e revestimento eletrostático epóxi pó, que garante proteção, e maior vida útil ao produto. Para montagem da estrutura deve ser utilizado a seguinte configuração de parafusos: PRF Panela Auto Atarraxante Phillips ZB 4,8x19, PRF Sextavado Rosca Soberba ZB 3/8 x 60 mm, PRF MQ Cab. Lentilha Fenda Phillips ZB 1/4x1/2, PRF Plast FL Philips ZB 4,0x16, PRF MQ. Cab. Lentilha Fenda Phillips ZB 1/4x1.1/2. Os Apoio do braço de termoplástico de engenharia em poliamida 30% de fibra de vidro fabricado pelo processo de injeção, com 260 mm de comprimento e 50 mm de largura com seus cantos arredondados. Deve possuir ainda uma conexão para o braço retrátil em termoplástico de engenharia com poliamida 30% de fibra de vidro fabricado pelo processo de injeção para facilitar a movimentação rebatível do conjunto, para sua montagem deve ser utilizado a seguinte configuração de parafusos: Parafuso União 8 x 35 mm. Conjunto do assento deve ser constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas para reforçar ainda mais o componente que devem ser parafusado a uma alma plástica também injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Deve possuir uma espuma laminada com densidade de 35 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido/ Laminado Vinilico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 440 mm de largura, 480 mm de profundidade e uma espessura média de 50 mm. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros inferiores. Para montagem da carenagem a alma plástica deve ser usada a seguinte configuração de parafusos: Parafuso MQ Cab. Lent fenda Phillips ZB 1/4x1.1/2. Conjunto do encosto deve ser constituído por uma estrutura plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, na extremidade frontal deve ser parafusado uma alma plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, deve possuir ainda uma espuma laminada com densidade de 20 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido/ Laminado Vinilico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 460 mm de largura 440 mm de profundidade e espessura média de 45 mm. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros superiores. Para montagem da alma plástica a estrutura do encosto deve ser utilizada a seguinte configuração de parafusos: Parafuso Fixer FL Philips ZP D 4,5x16.</p>



IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA

DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:

Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 11003/2009, com resultado y0/x0.

Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

ITEM	IDENTIFICAÇÃO	DESCRIÇÃO COMPLETA
14	CADEIRA GIRATÓRIA TIPO PRESIDENTE	CADEIRA GIRATÓRIA TIPO PRESIDENTE Os Rodízios devem ser Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio deve ser confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que são submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Conjunto da base deve ser definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e constituída com 5 (cinco) pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Deve possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás devem ser fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto da base deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto deve ser coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto,



montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Conjunto mecânico/pneumático deve ser utilizado para conectar a base ao mecanismo e que deve possuir a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também deve permitir movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Deve ser constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás deve ter a qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). O mecanismo chamado Back deve possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e regulagem da inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em Poliamida PA reforçada com Fibra de Vidro, e deve possuir alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas com processo de eletrodeposição à zinco, garantindo resistência mecânica e também contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deve ser injetada em Poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela deve liberar o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para travar o mecanismo. A faixa de variação de reclinagem deve ser de 73° a 104°. O mecanismo também deve proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática, com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e após isso, retorna à posição inicial, permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm e é fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1". O Mecanismo deve possuir um suporte para fixação do encosto em formato de "L", no qual deve ser fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50 mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos philips ¼" x 1" juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O mecanismo deve possuir uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Conjunto do assento deve ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Deve possuir porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões deve ser aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Os Apoios dos braços deve ser em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro é adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço deve ser constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para montar o braço no assento, deve ser utilizado 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de ¼" x 1.¼". O Conjunto do encosto deve ser utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas,



e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto deve ser fixo, a lâmina que liga o encosto ao assento e deve ser fabricada em chapa de aço ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para maior resistência. O encosto deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia, (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e deve possuir porcas garra 1/4" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões devem ser aproximadamente 470 mm (largura) x 620 mm (altura), com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto deve receber uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que deve encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 46Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³.



IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA

DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:

Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².

Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

ITEM	IDENTIFICAÇÃO	DESCRIÇÃO COMPLETA
15	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL – ENCOSTO EM ESPUMA	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL – ENCOSTO EM ESPUMA Os Rodízios devem ser constituído de duas (02) roldanas circulares com a dimensão de Ø55,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em suas extremidades, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que deve ser submetido ao processo



de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (Perpendicular ao Piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Componente utilizado para manter estabilidade e apoio ao piso e com a função de manter a mobilidade da cadeira, através de deslocamentos giratórios e lineares conforme manuseio do usuário. Conjunto da base deve ser definido por uma configuração em forma de pentagonal obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (05) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e travadas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Um (01) anel de centragem fabricada em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/1020 e onde as pás deveram ser fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O Conjunto Base deve receber uma proteção contra corrosão; caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. O conjunto deve ser coberto por (01) blindagem com Design adequando ao produto, montado pelo processo manual por Clicks de Fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico de engenharia denominado (copolímero de polipropileno). A coluna de gás deve ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação a Base. O Conjunto Câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). O mecanismo deve possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e da inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em Poliamida PA reforçada com Fibra de Vidro e possui alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas com processo de eletrodeposição a zinco, garantindo resistência mecânica e contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deve ser injetada em Poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para que a mesma trave na posição desejada. A faixa de variação de reclinagem deve ser de 73° a 104°. O mecanismo também proporciona a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática com curso de 70 mm, que se libera ao chegar na altura máxima e desce permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O Mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm é fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados 1/4" x 11/2" com cabeças flangeadas. O Mecanismo deve possuir um suporte para fixação do encosto em formado de "L", no qual deve ser fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos Philips 1/4" x 1" cabeça lenticilha juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O Mecanismo deve possuir uma Blindagem de Termoplástico PP - Polipropileno, no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O Conjunto Mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização à Base de Zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. Conjunto do assento deve ser constituído uma estrutura de madeira com vinte e seis (24) porcas garra de rosca 1/4" fixadas nela, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição a zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 54 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de



480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 50 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) que deve ser encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A regulagem de altura do assento deve permitir atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida. Os Apoio de braço deve ser em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro para dar maior resistência á peça. Para regulagem vertical do apoio deve-se pressionar o gatilho localizado na parte frontal, podendo o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço deve ser constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para sua montagem deve ser utilizada a seguinte configuração de parafusos: PRF Sextavado flangeado Aço 1045 UNC ZP ¼ x 1. ¼ . O encosto deve possuir estrutura termoplástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼ fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 616 mm de (comprimento) 461 mm de (largura) e espessura de 70, mm, com cantos arredondados. A espuma deve possuir espessura de 50 mm em formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto deve receber uma blindagem plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção que será encaixado a estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma (1) almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +-2kg/m³. A lâmina que liga o encosto ao assentodeve ser fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 com 4,90 mm de espessura com vinco central para maior resistência, que será revestido por uma sanfona plástica fabricada pelo processo de injeção a sopro de 100x250 mm mola 3 do encosto preto em (Polietileno de media densidade). Deve possuir ainda dois (2) calços para facilitar a montagem da lâmina ao encosto de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Para sua montagem devem ser colocados os parafusos com denominação de (Parafuso Sextavado D ¼ L ¾ Parafuso Sextavado flangeado aço 1045 UNC ZP 1/4x1.1/4 e Parafuso Sextavado Flangeado aço 1045 UNC ZP 1/4x7/8).



IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA

DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:



Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².

Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

ITEM	IDENTIFICAÇÃO	DESCRIÇÃO COMPLETA
16	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL SEM BRAÇO	<p>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL SEM BRAÇO</p> <p>Os rodízios devem ser constituídos de duas (02) roldanas circulares com a dimensão de Ø55,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em suas extremidades, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que é submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (Perpendicular ao Piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Componente utilizado para manter estabilidade e apoio ao piso e com a função de manter a mobilidade da cadeira, através de deslocamentos giratórios e lineares conforme manuseio do usuário. O Conjunto da base deve ser definido por uma configuração em forma de pentagonal obtendo um diâmetro na ordem de 575 mm e constituída com cinco (05) pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e travadas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Um (01) anel de centragem fabricada em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20 e onde as pés devem ser fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem injeção em material termoplástico de engenharia denominado (Copolímero de Polipropileno). Deve possuir ainda o modelo sapata com design diferenciado que deve possuir a função de manter a base apoiada sobre o piso resistido a qualquer biótipo de pessoa, de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção com espessura média de 4,3 mm, em seu interior deve possuir um pino que reforça ainda mais a sapata resistido a movimentações severas, injetado por molde no interior da sapata com diâmetro de 6 mm. A coluna de gás deve ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação á Base. O Conjunto Câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). O mecanismo deve possuir uma alavanca plástica para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A inclinação do mecanismo em relação ao piso deve ser de aproximadamente 4°. Deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm sendo fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados ¼" x 1.3/4" com cabeça flangeadas. Sua alavanca plástica deve ser fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos em resina ABS. O Conjunto Mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização á Base de Zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. Conjunto do assento deve ser constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas</p>



nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 468 mm (largura) x 440 mm (profundidade) x 60 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) que deve ser encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A regulagem de altura do assento deve permitir atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida. O encosto deve possuir estrutura termoplástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼ fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões devem ser de 420 mm de (comprimento) 380 mm de (largura) e espessura de 70, mm, com cantos arredondados. A espuma deve possuir espessura de 50 mm em formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto deve receber uma blindagem plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção que deverá ser encaixado a estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma (1) almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2kg/m³. A lâmina que liga o encosto ao assento deve ser fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 com 4,90 mm de espessura com vinco central para maior resistência, que deverá ser revestido por uma sanfona plástica fabricada pelo processo de injeção a sopro de 100x250 mm mola 3 do encosto preto em (Polietileno de media densidade). Deve possuir ainda dois (2) calços para facilitar a montagem da lâmina ao encosto de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Para sua montagem deve ser colocados os parafusos com denominação de (Parafuso Sextavado Flangeado aço 1045 UNC ZP D 1/4x7/8).



IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA

DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:

Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².

Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma



Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

ITEM	IDENTIFICAÇÃO	DESCRIÇÃO COMPLETA
17	CADEIRA DIÁLOGO FIXA SECRETÁRIA 4 PÉS	<p>CADEIRA DIÁLOGO FIXA SECRETÁRIA 4 PÉS</p> <p>Sua base deve ter a estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 22,2mm e parede de 1,5 mm, e travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em tubo de seção quadrada 20x20mm com 1,2 mm de espessura. A base em forma de 4 pés deve ser fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos possuindo duas travessas unindo uma perna à outra pelo processo de soldagem (MIG). A estrutura deve conter quatro (04) deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Deve ser fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), pelo processo de injeção. A estrutura deve ser fixa ao assento por (Parafuso Sextavado Flangeado 1/4x3/4). Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi pó, que garante proteção, e maior vida útil ao produto. Conjunto de assentos devem ser constituídos estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 468 mm (largura) x 440 mm (profundidade) x 60 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) que deve ser encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A regulagem de altura do assento deve permitir atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida. O encosto deve possuir estrutura termoplástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e com porcas garra 1/4 fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 420 mm de (comprimento) 380 mm de (largura) e espessura de 70, mm, com cantos arredondados. A espuma deve possuir espessura de 50 mm em formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto deve receber uma blindagem plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção que deve ser encaixado a estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma (1) almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. Para sua montagem deve ser colocados os parafusos com denominação de (Parafuso Sextavado Flangeado aço 1045 UNC ZP D 1/4x7/8.</p>



IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA

DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:

Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².

Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

ITEM	IDENTIFICAÇÃO	DESCRIÇÃO COMPLETA
18	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL - ENCOSTO EM COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL - ENCOSTO EM COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO Os Rodízios devem ser constituído de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em suas extremidades dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que deve ser submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/1020 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Conjunto da base deve ser definido por uma configuração em forma de pentagonal obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (05) pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e soldadas pelo processo de soldagem (Mig). Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Um (01) anel de centragem fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/1020 e onde as pés devem ser fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. Conjunto da base deve ser definido por uma



configuração em forma de pentagonal obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (05) pás de apoio, deve ser fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e soldadas pelo processo de soldagem (Mig). Suas extremidades deveram ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Um (01) anel de centragem deve ser fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/1020 e onde as pás devem ser fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O Conjunto Base deve receber uma proteção contra corrosão; caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. O conjunto deve ser coberto por (01) blindagem com Design adequando ao produto, montado pelo processo manual por Clicks de Fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O Conjunto Câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). O mecanismo deve possuir uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo do assento e encosto. A tensão desse reclinação deve ser ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. A faixa de variação do reclinação deve ser de (13,5°). O Mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm sendo fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados 1/4" x 1.3/4" com cabeça flangeada e quatro calços plásticos. O Conjunto mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização à Base de Zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. Conjunto do assento deve ser constituído por compensado de madeira com 12 mm de espessura com porcas garra 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 55 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos de engenharia (Copolímero de Polipropileno). A regulagem de altura do assento deve permitir atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida. Os braços devem ter um tipo de regulagem, de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Para regulagem do avanço vertical sobre seu próprio eixo deve se dar pelo pressionamento de um gatilho na parte frontal do braço que para seu ajuste basta que o usuário exerça uma pequena força sobre seu apoio e o posicione na posição desejada, obtendo um curso de 68 mm, o braço deve ser fixado ao apoio desenvolvido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Deve possuir ainda dois (2) calços para cada braço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado sob injeção. Para montagem do apoio de braço e do braço ao assento deve ser colocado dois (2) (Parafuso Sextavado flangeado aço 1045 UNC ZP 1/4 L2 1/2 e dois (2) parafuso Plast FL Phillips ZB diâmetro 4,0x16). O Encosto deve ser constituído por uma estrutura em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricada pelo processo de injeção, com combinações de raios e concordâncias anatômicas referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante a um pentágono de forma adaptada como apoio ergonômico as costas de usuário, além de ter em sua parte frontal do encosto um polígono irregular que facilita sua transferência térmica. A estrutura do encosto deve ter componente de fixação utilizado para dar suporte estrutural ao encosto, deve ser fácil de montar e que mantém o conjunto fixado e que resiste dentro das especificações normativas. Deve ser fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm cortado em máquinas de corte e dobrados em curvadoras cnc, deve possuir ainda duas (2) chapas de fixação para dar suporte ao assento fabricado em material denominado ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura confeccionado pelo processo de estampagem e unido a estrutura pelo processo



de soldagem (Mig). Para que a estrutura se una ao encosto e assento deve ser colocados três (3) parafusos para suas seguintes configurações com denominação de (Parafuso Sextavado Flangeado UNC ZP 1/4x1.1/4).



IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA

DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras.

Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².

Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

ITEM	IDENTIFICAÇÃO	DESCRIÇÃO COMPLETA
19	LONGARINA 03 LUGARES ESPALDAR MÉDIO	LONGARINA 03 LUGARES ESPALDAR MÉDIO Conjunto deve ser montado sobre Longarinas com três (03) dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação de três (03) usuários de forma ergonômica, confortável, e com alto grau de liberdade para movimentação. Sua estrutura denominada de longarina deve ser desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades devem possuir (2) luvas de 30x60 mm na espessura de 1,9 mm conificadas para que se unam ao apoio vertical. Deve ter dois (2) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado a estrutura pelo processo de soldagem (Mig). Deve possuir ainda dois (2) calços para cada suporte com espessura de 5 mm em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados em injetoras. Para montagem deve ser utilizado (4) parafusos de fixação para cada assento com descrição de (Parafuso Sextavado UNC ZP 1/4x1.1/4). Para que a estrutura se una as bases deve ser projetada uma haste (a2) com suas extremidades conificadas para facilitar o encaixe das



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



IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA

DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:

Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 16031:2006 Móveis – Assentos Múltiplos - Requisitos e métodos para resistência e durabilidade, pelo modelo de certificação 5. O Certificado de Conformidade deverá vir acompanhado do Relatório/Laudo de Ensaio completo.



Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras.

Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

ITEM	IDENTIFICAÇÃO	DESCRIÇÃO COMPLETA
20	CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE EM TELA COM ENCOSTO PARA CABEÇA	CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE EM TELA COM ENCOSTO PARA CABEÇA Os Rodízios devem ser constituído de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular deve ser fabricado em material termoplástico denominado Poliamida. As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que deve ser submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. O conjunto da Base deve ser definido por uma configuração em forma pentagonal obtendo diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (5) pás de apoio em formato piramidal com acabamento texturizado, fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. A coluna de gás deve ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação à Base. O Conjunto Câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Conjunto mecânico utilizado na conexão da estrutura do assento e que deve possuir funcionalidades e recursos de regulagens; para manter o conforto do usuário dentro dos mais altos padrões de ergonomia. O mecânico deve possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e da inclinação do Encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em Poliamida PA reforçada com Fibra de Vidro e possuir alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas com processo de eletrodeposição a zinco, garantindo resistência mecânica e contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deve ser injetada em Poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela deve liberar o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para que o mesmotrave na posição desejada. A faixa de variação de reclinagem deve ser de 73° a 104°. O mecanismo também deve proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática com curso de 70 mm, que se libera ao chegar à altura máxima e desce permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O Mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm deve ser fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados ¼" x 11/2" com cabeças flangeadas. O Mecanismo deve possuir um suporte para fixação do encosto em formado de "L", no qual deve ser fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos Philips ¼" x 1" cabeça lenticilha juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o



mecanismo. O Mecanismo deve possuir uma Blindagem de Termoplástico PP - Polipropileno, no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O Conjunto Mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização à Base de Zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. Conjunto estrutural de apoio para atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto de assento deve ser constituído de estrutura em madeira laminada com 12 mm de espessura com porcas garra 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno. A regulagem de altura do assento deve permitir atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações. Conjunto mecânico de apoio para os braços, utilizado para posicionamento dos braços em posições ergonomicamente confortáveis, através do sistema de regulagem vertical contendo posições ajustáveis. Apoio de braço deve ter três tipos de regulagem à saber, altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira automática, bastando que o usuário exerça força sobre o apoio e o posicione na posição desejada. Deve possuir 70 mm de curso de regulagem de altura, a regulagem horizontal permite 22 mm de avanço e recuo do apoio braços, já a regulagem de giro deve permitir 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braços 3D deve ser fabricada em chapa de aço A36 com 6,35mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que deve possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que deve modelar de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. A cadeira deve ser oferecida ainda com a opção de regulagem de altura do encosto permitindo o ajuste do apoio lombar a uma gama de biótipos ainda maior além de apoio de cabeça. O encosto deve ser constituído por uma estrutura fabricada em Polipropileno reforçado com fibra de vidro e uma moldura fabricada em ABS pelo processo de injeção de termoplásticos. Já a superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela 100% Poliéster tencionada que deve ser fixada à moldura que por sua vez deve ser parafusada na estrutura com oito parafusos de rosca para plástico com Ø5x16mm. A estrutura deve receber quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina. Esse conjunto deve ser fixado a uma lâmina metálica que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, dependendo da opção desejada. A lâmina com catraca, para a regulagem de altura, deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35mm de espessura com vinco central para maior resistência com mecanismo catraca fabricado em peças injetadas em Poliamida reforçada com fibra de vidro, esse mecanismo deve ser automático, bastando puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixa-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. O encosto da cadeira deve possuir apoio lombar regulável. O Apoio lombar deve ser um conjunto fabricado em uma blenda de polipropileno (PP) e EVA (50/50) pelo processo de injeção de termoplástico, acoplado à moldura do encosto posicionado atrás da tela e permitir um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Deve possuir um sistema semelhante à catraca para a regulagem da posição, bastando ser movido para cima ou para baixo até a posição desejada. O apoio de cabeça deve ser fabricado em uma blenda de poliamida 6.0 e poliamida 6.6 com fibra de vidro pelo processo de injeção de termoplásticos. Deve possuir uma moldura onde deve ser fixada uma tela 100% poliéster e um trilho guia que permitirá a regulagem de altura do apoio. Esse conjunto deve então encaixado à carenagem por meio de encaixes com grampos metálicos em forma de estrela que são fixos à moldura com parafusos e dessa forma os mesmos não ficam aparentes na montagem. O apoio de cabeça deve possuir regulagem de altura e angulação. Para isso deve ser adicionado à cabeceira da cadeira um acoplamento com uma haste articulada que



irá permitir o ajuste de angulação do apoio de cabeça em três posições diferentes abrangendo uma faixa de 45°, essa haste se conecta com o trilho já citado, proporcionando a regulagem de altura do apoio abrangendo uma faixa de 50 mm através do deslocamento da haste sobre o trilho.



IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA

DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:

Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8619/15 Determinação da Resiliência em espumas flexíveis de poliuretano.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano.

Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras.


Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

ITEM	IDENTIFICAÇÃO	DESCRIÇÃO COMPLETA
21	CADEIRA 4 PÉS FIXA	CADEIRA 4 PÉS FIXA A cadeira deve ser constituída de assento e encosto plásticos, e estrutura metálica. A estrutura deve ser composta de tubos de aço 1010 /1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos 16x30 com 1.5mm de espessura de parede



		<p>soldados com solda Mig à duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" x 1,2mm de espessura formando um conjunto estrutural empilhável. A estrutura deve receber tratamentos químicos de fosfatização e pinturas epóxi pó. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura deve receber ponteiros plásticos injetados em polipropileno. A estrutura da cadeira deve suporta até 120 Kg. Assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero (PP) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões deve ser de 465mm de largura, 420mm de profundidade 5mm de espessura de parede. Deve possuir cantos arredondados e ser unido à estrutura por meio de 4 (quatro) parafuso 5x30 para plástico. A altura do assento até o chão deve ser de 445mm. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto que se encaixa a estrutura metálica, travada por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação.</p> 
--	--	---

DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:

Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras.

Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

ITEM	IDENTIFICAÇÃO	DESCRIÇÃO COMPLETA
22	LONGARINA 03 LUGARES	LONGARINA 03 LUGARES O conjunto longarina deve permitir arranjos de 3 lugares, sendo constituído de pés injetados em polipropileno copolímero, duas travessas de tubo de aço retangular 20x40mm espessura 1,2mm, conjuntos de sustentação de assento e encosto em tubo, assento e encosto injetados em polipropileno copolímero. As dimensões ocupadas devem ser aproximadamente: 840mm altura, 518mm largura total, e comprimento 1755mm. Deve apresentar um espaço entre assentos de 101mm aproximadamente. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado com curvatura levemente adaptada ao corpo e acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 465mm de largura,



415mm de profundidade 5mm de espessura e cantos arredondados, unido a estrutura por meio de 04 (quatro) porcas (bucha americana 1/4"x13mm) parafusadas e 04 (quatro) parafusos sextavados flangeados 1/4"x2.3/4" por assento. A altura do assento até o chão deve ser de 449mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460mm de largura por 330mm de altura com espessura de 5mm e cantos arredondados, unido a estrutura por meio de encaixe em dupla cavidade na parte inferior do encosto que se junta a estrutura metálica, travado por dois pinos retráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto e sem a presença de rebites ou parafusos. A estrutura de sustentação do assento e encosto deve ser de tubos aço Ø22.20x1.5mm de espessura, curvado e furado para acoplar-se ao assento e encosto juntando-se com a estrutura onde serão fixadas por 04 (quatro) parafusos já descritos acima. Para os pés devem ser confeccionados polipropileno copolímero injetado e moldado com acabamento texturizado divididos em duas partes, superior e inferior e unidos por meio de encaixes em dois tubos de aço de Ø38.1x0.9mm formando um conjunto de grande resistência. Todos os tubos de aço utilizados na montagem desta longarina devem passar por um processo de banhos decapantes e de fosfatização e posterior pintura com tinta epóxi a pó, evitando oxidação e com um ótimo acabamento superficial. Todas as extremidades dos tubos devem receber ponteiros plásticos para acabamento.



IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA

DOCUMENTOS BÁSICOS EXIGIDOS PARA O ITEM:

Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras.



Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

ITEM	IDENTIFICAÇÃO	DESCRIÇÃO COMPLETA
23	ARMÁRIO EM AÇO	ARMÁRIO EM AÇO 02 portas, 04 prateleiras, com chave e puxador vertical, reforço nas portas, com as seguintes medidas: altura 1980 mm, largura 900 mm, profundidade 400 mm.



		
		IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA
ITEM	IDENTIFICAÇÃO	DESCRIÇÃO COMPLETA
24	ARMÁRIO DE AÇO PARA ARQUIVOS	<p>ARMÁRIO DE AÇO PARA ARQUIVOS 04 gavetas, fabricado em chapas de aço, puxador horizontal, porta etiqueta estampado e fechadura com chave e tranca simultânea, tratamento fosfatizante anticorrosivo e pintura eletrostática a pó, gavetas com rolamento em aço, com as seguintes medidas: altura 1335 mm, largura 470 mm, profundidade 650 mm.</p> 
		IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA

3. DA LICITAÇÃO SUSTENTÁVEL

1. A licitação sustentável se justifica como princípio da nossa ordem econômica e no dever do Estado na preservação ambiental, visto que, a administração pública deve buscar o menor preço aliado a produtos e serviços que propiciem maior economia dos recursos naturais, ou seja, não deve se preocupar apenas com a aquisição destes, mas também com a destinação adequada dos resíduos produzidos por cada fornecedor.
2. Sua viabilidade jurídica decorre de compromissos internacionais assumidos pelo Estado Brasileiro em prol do desenvolvimento e do consumo sustentáveis, em consonância com a Constituição Federal e a legislação federal, interpretadas sistemicamente. Também, observa-se que a iniciativa privada está se mobilizando em prol da sustentabilidade, tanto na produção como no consumo, conforme ampla pesquisa de mercado.
3. Além disso, ressalta-se que a Advocacia Geral da União já aderiu ao programa do Ministério do Meio Ambiente que objetiva implementar ações de responsabilidade socioambiental na Administração Pública, e alguns de seus principais objetivos são promover a economia de recursos naturais, reduzir os resíduos gerados, além de promover sua adequada destinação através da coleta seletiva solidária prevista no Decreto 5.940/06, bem como contribuir para a revisão dos padrões de consumo, com as licitações sustentáveis, tudo isto com ênfase na educação ambiental. Portanto, as licitações

RUA MARECHAL FLORIANO, 184, CENTRO, ERECHIM, RS – CEP 99700-236

CNPJ 11.074.898/0001-69 – FONE (54) 3522-0468 - Site www.cirau.com.br - E-mail cirau@cirau.com.br



sustentáveis são legais em nosso ordenamento jurídico, sendo possível sua realização sem necessidade de alteração legislativa.

4. Por todo o exposto, e tendo em vista a Lei da Política Nacional sobre Mudança de Clima 12.187/09, que traz importante disposição sobre o tema prevendo o estabelecimento de critérios de preferência nas licitações para as propostas que propiciem maior economia de energia, água e outros recursos naturais e redução da emissão de gases de efeito estufa e de resíduos, bem como a Instrução Normativa nº 01 de 2010, que dispõe sobre os critérios de sustentabilidade ambiental na aquisição de bens, contratação de serviços ou obras pela Administração Pública direta, autárquica e fundacional, justifica-se a exigência de apresentação dos certificados ambientais dentre aqueles previstos no Termo de Referência (Autorização Ambiental de Funcionamento e certificado do IBAMA).

5. A exigência de apresentação de certificados por laboratórios acreditados pela CGCRE/INMETRO para as Normas ABNT/NBR/ASTM revela-se necessária na espécie, haja vista que se mostra como, consoante anota-se, forte instrumento para elevação dos padrões setoriais de concorrência, assegurando vantagens competitivas. De mais a mais, a adoção de tais normas técnicas traz as seguintes vantagens: conferem objetividade à avaliação, facilitando os processos decisórios de escolha; servem para aferir o padrão de eficiência; levam em conta aspectos relacionados à segurança e saúde do consumidor e à preservação do meio ambiente; por fim, permitem que os riscos relacionados à capacidade destes sejam previamente conhecidos. Isso tudo contribui para um melhor aproveitamento dos recursos públicos, restando atendida a orientação fixada pelo STF, no sentido de que a licitação está voltada ao objetivo de *"proporcionar à administração a possibilidade de realizar o negócio mais vantajoso – o melhor negócio"*.

6. A Lei 8.666/1993 (art. 3º, § 5º) prevê: "Nos processos de licitação previstos no caput, poderá ser estabelecido margem de preferência para produtos manufaturados e para serviços nacionais que atendam a normas técnicas brasileiras." Impõe, noutro passo (art. 6º, X), a observância dos elementos necessários e suficientes à execução do objeto, "de acordo com as normas pertinentes da Associação Brasileira de Normas Técnicas – ABNT/NBR". Já na Seção II - Das Definições, o estatuto reza: "Art. 12 Nos projetos básicos e projetos executivos (...) serão considerados principalmente os seguintes requisitos: (...) VI - adoção das normas técnicas, de saúde e de segurança do trabalho adequadas".

7. Sopesados, outrossim, mediante juízo de ponderação, os interesses em disputa, preferência deve ser conferida ao vetor principiológico que consagra a eficiência administrativa (art. 37, caput, CF); afinal, é o que melhor corresponde – numa perspectiva de otimização das normas colidentes –, às finalidades diretivas enunciadas no texto constitucional.

8. De se atentar, por fim, que a exigência de apresentação dos certificados de conformidade em questão atende ao interesse público (art. 12, II, Lei 8.666/93); opera em favor da eficiência administrativa (art. 37, caput, CF); confere objetividade ao julgamento das propostas (art. 3º, caput, Lei 8.666/93); facilita o exame atinente à pertinência e relevância nas contratações públicas (art. 3º, § 1º, I, Lei 8.666/93); torna objetiva a avaliação da capacidade técnica do licitante (art. 30, Lei 8.666/93); se compatibiliza com a regra que condiciona a realização de contratações com fornecedores desenvolvidos e capacitados (art. 10, § 7º, DL 200/1967); e interage com o comando constitucional que impõe ao licitante a observância das condições da proposta (art. 37, XXI, CF).

9. Nada obsta também enfatizar que a ABNT/NBR e OCPS, são os órgãos responsáveis pela normalização técnica no país, fornecendo toda a base técnica necessária ao desenvolvimento tecnológico no Brasil, mantendo-se externos à Administração e alheios aos interesses eventuais dos próprios licitantes, formulando e editando normas idôneas de grande relevância para o fim exclusivo de orientar e garantir a segurança, durabilidade, ergonomia e qualidade técnica aos consumidores.

10. Tendo em vista os princípios constitucionais da economicidade e da eficiência, a exigência fora inserida com o objetivo de garantir a aquisição de produtos dotados de estabilidade, resistência e durabilidade, no prazo de entrega assinalado e excluindo (ou mitigando na máxima medida) todos os riscos de aquisições sem o padrão de qualidade exigido, ou seja, a exigência de certificado de conformidade ABNT/NBR/ASTM se mostra uma real economia, a ser percebida pela Administração a partir do extenso período sem substituições por dano ou deterioração dos seus bens permanentes.

4. DAS AMOSTRAS

O CONSÓRCIO CIRAU poderá, caso considere necessário, solicitar da licitante vencedora um conjunto de amostra completa ou parcial, a ser apresentada no prazo de até 10 (dez) dias úteis, contendo uma unidade de cada componente solicitado, em conformidade com as especificações técnicas constantes deste instrumento. As amostras serão encaminhadas para avaliação técnica com emissão de parecer quanto sua aprovação.

Caso o laudo consubstanciado da amostra entregue pela licitante vencedora seja NEGATIVO, a amostra será REPROVADA e a licitante declarada DESCLASSIFICADA. Isto ocorrendo, deverá ser solicitado do próximo colocado o mesmo conjunto de amostra até a obtenção de um laudo POSITIVO e a consequente APROVAÇÃO da mesma.

5. DA ENTREGA, MONTAGEM E GARANTIA

A entrega está condicionada à necessidade de cada município consorciado com emissão da autorização expedida diretamente pelo Departamento de Compras de cada município que aderir a Ata, dentro do prazo da Ata de Registro de Preços e conforme necessidade de cada município, devendo ser realizada em prazo não superior a 30 (trinta) dias do recebimento da Ordem de Fornecimento

Será responsabilidade do fornecedor a promoção da entrega dos materiais, nos prazos ajustados, em cada uma das escolas da rede municipal de educação de cada Município consorciado ou aderente.



Na data de entrega, o fornecedor deverá disponibilizar profissionais suficientes para a entrega dos materiais, de acordo com cronograma fornecido pela secretaria de educação, sob a supervisão de servidores que auxiliarão na entrega.

Os materiais deverão ser acondicionados em caixas de papelão ondulado, semi-kraft resistente, gramatura de 375 gramas, conforme norma NBR 11950/6736 E 6737 – com a descrição dos produtos impressa em cada material, ciclo de educação correspondente estampada em letra na cor preta em cada caixa, em tamanho apropriado. As embalagens devem proteger os materiais contra umidade, vazamentos, evaporação ou contaminação na armazenagem, de modo que não amassem e danifiquem no transporte e empilhamento.

A montagem, para os itens que se aplicar, será de responsabilidade da empresa vencedora, a qual deverá disponibilizar profissional habilitado para a execução da mesma.

A garantia será de no mínimo de 12 (doze) meses, contados a partir da data de aceite do objeto pelo município.

6. DA JUSTIFICATIVA PARA O SIGILO DO ORÇAMENTO

O orçamento (valor de referência) para o certame será **sigiloso** ao passo da publicação deste instrumento convocatório, sendo divulgado pelo Pregoeiro apenas quando da eventual negociação de preços com os fornecedores, caso estes apresentem propostas sensivelmente superiores ao valor estimado para os produtos.

A não divulgação do orçamento tem por objetivo evitar que as propostas/lances gravitem em torno do orçamento fixado pela administração. Essa medida se revela particularmente eficaz em procedimentos com lances (como é o caso do Pregão Eletrônico), pois, sem as balizas do orçamento da Administração, o competidor deve, já nessa etapa, oferecer um preço realmente competitivo e dentro do limite de sua capacidade de executar a avença com uma lucratividade adequada. Caso assim não proceda, esse competidor corre o risco de ser desclassificado sem a possibilidade de apresentar outra proposta mais competitiva, de acordo com os critérios que regem a apresentação de lances. Amplia-se, assim, a competitividade do certame e propicia-se a obtenção de melhores propostas para a Administração.

Não se ignora que determinados agentes do mercado participam de licitações e elaboram suas propostas sem analisar sua capacidade de honrá-la. Esses agentes, seja por não disporem de meios para tanto, seja por não estarem dispostos a arcar com as despesas daí decorrentes, simplesmente se baseiam no orçamento efetuado pela administração. Esse procedimento, contudo, é temerário porque as propostas podem não refletir a realidade econômica do licitante, redundando em dificuldades posteriores na execução contratual. Desta feita, a não divulgação do orçamento obriga os licitantes a efetivamente analisarem sua estrutura de custos para daí elaborarem suas propostas, gerando a expectativa de apresentação de propostas mais realistas economicamente.

Em relação a eventual violação do princípio da publicidade, explicitado no art. 37, *caput*, da Constituição Federal, deve ser lembrado o entendimento de que nenhum princípio constitucional é absoluto, de forma que se deve buscar harmonizá-los na hipótese de eventual antagonismo entre dois princípios – no caso o da publicidade em contraposição aos da eficiência e/ou da economicidade.

Nesse contexto de ponderação de princípios, entende-se estar justificada a ausência temporária da divulgação do orçamento, pois amparada no princípio da busca da melhor proposta pela Administração. Logo, as principais razões do princípio da publicidade estarão atendidas, pois será garantida a transparência do procedimento licitatório com a divulgação do orçamento ao final do certame, ou, se for o caso, durante a fase de negociação promovida pelo Pregoeiro.

**ANEXO II****PROCESSO ADMINISTRATIVO N ° 001/2023****PROCESSO ADMINISTRATIVO N° 001/2023****ABERTURA DE PREGÃO ELETRÔNICO, NA MODALIDADE DE "REGISTRO DE PREÇOS"**

O Presidente do CIRAU - Consórcio Intermunicipal da Região do Alto Uruguai, no uso de suas atribuições legais, determina a abertura de Processo Administrativo visando à execução de procedimento para **AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO ESCOLAR E DE ESCRITÓRIO**, através de Pregão Eletrônico, na modalidade "REGISTRO DE PREÇOS".

Comunique-se aos municípios integrantes do CIRAU para que os mesmos encaminhem suas previsões **PARA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO ESCOLAR E DE ESCRITÓRIO**, para o **período de até 365 dias**, junto ao CIRAU, bem como seus respectivos interesses em participar do referido certame, o que deverá ser por escrito.

Havendo um número mínimo de entes federativos interessados em participar do certame, com previsões de compras encaminhadas ao CIRAU, promova-se a abertura do competente "Pregão Eletrônico".

Publique-se.

ERECHIM/RS, 09 de janeiro de 2023.



CARLOS ALBERTO BORDIN
Presidente do CIRAU

ANEXO III - MINUTA**ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 001/2023
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 001/2023**

Aos _____, na sede do Consórcio Público Intermunicipal da Região do Alto Uruguai - CIRAU, Pessoa Jurídica de Direito Público, CNPJ nº 11.074.898/0001-69, situada na Rua Marechal Floriano, 184, Bairro Centro, Cidade de Erechim, RS, CEP 99.700-236, neste ato representado por seu Presidente Sr. Carlos Alberto Bordin, portador da Carteira de Identidade nº 8035078073 e CPF nº 452.723.870-15, tendo como partícipes o CIRAU – Consórcio Intermunicipal da Região do Alto Uruguai, compreendendo os Municípios de ARATIBA, ÁUREA, BARRA DO RIO AZUL, BENJAMIN CONSTANT DO SUL, CAMPINAS DO SUL, CARLOS GOMES, CENTENÁRIO, CHARRUA, CRUZALTENSE, ENTRE RIOS DO SUL, EREBANGO, ERECHIM, ESTAÇÃO, FAXINALZINHO, FLORIANO PEIXOTO, GAURAMA, GETÚLIO VARGAS, IPIRANGA DO SUL, ITATIBA DO SUL, JACUTINGA, MARCELINO RAMOS, MARIANO MORO, PAULO BENTO, PONTE PRETA, QUATRO IRMÃOS, SÃO VALENTIM, SEVERIANO DE ALMEIDA, SERTÃO, TAQUARUÇU DO SUL, TRÊS ARROIOS, VIADUTOS e ou ainda a outros entes que venham a se associar ou solicitar a adesão no período de vigência do presente certame.

RESOLVE REGISTRAR OS PREÇOS DA(S) EMPRESA(S): _____, CNPJ nº _____, estabelecida na cidade de _____, na Rua _____, nº _____, que apresentou os documentos exigidos por lei, adiante denominado(s) de Fornecedor(es) Beneficiário(s), neste ato representado(s) pela Sr. _____, portadora do CPF nº _____ e da cédula de identidade nº _____, nos termos da Lei nº 10.520/02, do Decreto nº 5.450/05, do Decreto nº 3.931/01, e suas alterações e, subsidiariamente, da Lei nº 8.666/93, e suas alterações, e das demais normas legais aplicáveis, em face da classificação das propostas apresentadas no Pregão para **Registro de Preços nº 001/2023**, conforme **Ata de Julgamento de Preços publicado no Site Oficial da Entidade**, tendo sido os referidos preços oferecidos pelo(s) Fornecedor(es) Beneficiário(s) classificado(s) no certame acima numerado, em 1º lugar no quadro, conforme abaixo:

Item	Descrição dos Produtos	Marca	Quantidade	Valor Unitário	Valor Total

CLÁUSULA PRIMEIRA – DO OBJETO

A Ata tem por objeto o **REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO ESCOLAR E DE ESCRITÓRIO**, de acordo com as especificações e quantidades definidas no Termo de Referência do Edital de Pregão Eletrônico nº 001/2023, que passa a fazer parte desta Ata, juntamente com a documentação e proposta de preços apresentadas pelas licitantes classificadas em primeiro lugar, por item, conforme consta nos autos do processo anexo.

**CLÁUSULA SEGUNDA - DA VALIDADE DOS PREÇOS**

A validade da Ata de Registro de Preços será de **até 365 dias**, a partir da sua assinatura, durante o qual o CIRAU não será obrigado a adquirir o material referido na Cláusula Primeira exclusivamente pelo **Sistema de Registro de Preços**, podendo fazê-lo mediante outra licitação quando julgar conveniente, sem que caiba recursos ou indenização de qualquer espécie às empresas detentoras, ou, cancelar a Ata, na ocorrência de alguma das hipóteses legalmente previstas para tanto, garantidos à detentora, neste caso, o contraditório e a ampla defesa.

CLÁUSULA TERCEIRA - DA UTILIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

A Ata de Registro de Preços poderá ser usada pelo CIRAU, ou órgãos interessados em participar, em qualquer tempo, desde que autorizados pelo CIRAU. Em cada fornecimento decorrente desta Ata, serão observadas, quanto ao preço, as cláusulas e condições constantes do Edital do Pregão nº 001/2023, que a precedeu e integra o presente instrumento de compromisso. Em cada fornecimento, o preço unitário a ser pago será o constante da proposta apresentada no Pregão nº 001/2023, pelas empresas detentoras da presente Ata, as quais também a integram.

CLÁUSULA QUARTA – LOCAIS/PRAZO DE ENTREGA/NOTA FISCAL

a) Os produtos deverão ser entregues conforme Nota de Empenho e Ordem de Fornecimento, sendo as Notas Fiscais emitidas em favor de cada Município beneficiário, conforme discriminado em tal Ordem, **sendo vedado ao contratado emitir Nota Fiscal em favor do CIRAU.**

b) Prazo de Entrega: A entrega deverá ser efetuada até 30 (trinta) dias após a solicitação do município consorciado.

c) A entrega deverá ser realizada junto ao município solicitante e consorciado em local a ser definido pelo mesmo, em horário de expediente de segunda a sexta-feira.

d) Todas as garantias que são relativas aos objetos deverão ser repassadas integralmente aos municípios.

CLÁUSULA QUINTA - DO PAGAMENTO

O pagamento será efetuado em até 30 (trinta) dias após entrega e aceite do objeto ao município. O pagamento será efetuado mediante transferência entre contas ou via boleto. Em se tratando de Recurso Federal o pagamento ocorrerá após a autorização pelo Ministério ou pela Caixa Econômica Federal.

No caso de incorreção nos documentos apresentados, inclusive na Nota Fiscal, serão os mesmos restituídos à adjudicatária para as correções necessárias, não respondendo o CIRAU por quaisquer encargos resultantes de atrasos na liquidação dos pagamentos correspondentes e o prazo de pagamento será contado da data de reapresentação do documento corretamente preenchido.

CLÁUSULA SEXTA - DAS SANÇÕES

As penalidades contratuais são as previstas no artigo 7º da Lei 10.520/2002 e artigo 28 do Decreto n. 5.450/2005. Além do previsto no *caput* desta cláusula, pelo descumprimento total ou parcial das obrigações assumidas na Ata de Registro de Preços e pela verificação de quaisquer das situações prevista no art. 78, incisos I a XI e XVIII da Lei nº 8.666/93, garantida a defesa prévia ao contratado, a administração poderá aplicar as seguintes penalidades:

a) **Advertência**, por escrito, inclusive registrada no cadastro específico (SICAF);

b) Esgotado o prazo de entrega dos produtos, será aplicada **multa de 20% (vinte por cento)** sobre o valor total do pedido de compra, independente do seu valor;

c) **Suspensão temporária** do direito de licitar e impedimento de contratar com a Administração Pública, pelo prazo de até 02 (dois) anos, quando da inexecução ocasionar prejuízos à Administração **ou quando não enviadas ao CIRAU as Notas Fiscais expedidas após cada Ordem de Fornecimento expedida pelos Municípios consorciados;**

d) **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;

e) Se o licitante deixar de entregar a documentação ou apresentá-la falsamente, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não manter a proposta, falhar ou fraudar no processo licitatório, comportar-se de



modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, ficará pelo prazo de até 05 (cinco) anos **impedido de contratar** com a Administração Pública, sem prejuízos das multas previstas neste Edital e das demais cominações legais; f) Se o valor da multa não for pago, ou depositada, será automaticamente descontado do pagamento a que a Contratada fizer *jus*. Em caso de inexistência ou insuficiência de crédito da Contratada o valor devido será cobrado administrativamente e/ou judicialmente.

CLÁUSULA SÉTIMA - DO REAJUSTAMENTO DE PREÇOS

Considerando o prazo de validade estabelecido na Cláusula II, da presente Ata, e, em atendimento ao §1º, art. 28, da Lei nº 9.069, de 29.6.1995 e legislação pertinente, é vedado qualquer reajustamento de preços, exceto nas hipóteses, devidamente comprovadas, de ocorrência de situação prevista na alínea "d" do inciso II do art. 65 da Lei nº 8.666/93, exclusivamente em relação à redução dos preços praticados no mercado.

Ocorrendo eventual majoração superveniente dos custos do fornecedor, de modo que o valor de custo supere o próprio valor registrado em Ata, devidamente comprovada por documentos hábeis, a Administração intimará os próximos classificados no certame para averiguar a possibilidade de fornecer o produto pelo preço registrado. Não havendo interessados, cancelará a Ata e iniciará outro procedimento licitatório. Nesse caso, Notas de Empenho ou Ordens de Fornecimento emitidas pelos Municípios previamente à informação ao CIRAU acerca da majoração dos custos pelo fornecedor deverão ser cumpridas, sob pena de aplicação das sanções definidas nesta Ata. Esse parágrafo não se aplica no caso de o Município e o fornecedor terem firmado o competente Contrato Administrativo, caso em que se aplicam integralmente as disposições do art. 65, II, "d" da Lei nº 8.666/93 também para a hipótese de majoração dos custos do fornecedor.

Comprovada a redução dos preços praticados no mercado nas mesmas condições do registro, e, definido o novo preço máximo a ser pago pela Administração, os fornecedores registrados serão convocados pelo CIRAU para alteração, por aditamento, do preço da Ata.

CLÁUSULA OITAVA - DO CANCELAMENTO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

A **Ata de Registro de Preços** será cancelada por decurso de prazo de vigência ou quando não restarem fornecedores registrados e por iniciativa da administração quando caracterizado o interesse público.

O fornecedor terá seu registro na Ata de Registro de Preços cancelado:

I - a pedido, quando comprovar estar impossibilitado de cumprir com as suas exigências por ocorrência de casos fortuitos ou de força maior;

II - por iniciativa do órgão ou entidade usuário, quando:

a) não cumprir as obrigações decorrentes da Ata de Registro de Preço;

b) não comparecer ou se recusar a retirar, no prazo estabelecido, os pedidos de compra decorrentes da Ata de Registro de Preço, sem justificativa aceitável.

III - por iniciativa do órgão ou entidade responsável, quando:

a) não aceitar reduzir o preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado;

b) por razões de interesse público, devidamente motivadas e justificadas.

O cancelamento do registro do fornecedor será devidamente autuado no respectivo processo administrativo e ensejará aditamento da Ata pelo órgão ou entidade responsável, que deverá informar aos demais fornecedores registrados a nova ordem de registro.

Em qualquer hipótese de cancelamento de registro é assegurado o contraditório e a ampla defesa.

CLÁUSULA NONA – DOS INTEGRANTES

Integram esta Ata, o Edital do **Pregão nº 001/2023** e a proposta das empresas classificadas em 1º lugar:

CLÁUSULA DÉCIMA – DA ADESÃO

A ata de registro de preços, durante sua vigência, poderá ser utilizada por qualquer Ente Público Municipal da Região do Alto Uruguai, ainda que não tenha participado do certame licitatório, mediante anuência do CIRAU.



Caberá ao fornecedor beneficiário desta Ata de registro de preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento decorrente de adesão, desde que não prejudique as obrigações presentes e futuras decorrentes da Ata, assumidas com o CIRAU e participantes originários, bem como os limites de acréscimo de quantitativos decorrente da adesão previstos no Edital.

Eventuais penalidades decorrentes do descumprimento da Ata quanto a Entes aderentes serão apuradas e aplicadas diretamente pelos próprios aderentes, respeitados o contraditório e a ampla defesa, com posterior comunicação das ocorrências ao CIRAU.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DO FORO

O foro para dirimir os possíveis litígios que decorrerem da utilização da presente ATA, será o da Comarca de Erechim/RS. Os casos omissos serão resolvidos de acordo com a Lei nº 8.666/93, demais normas aplicáveis e ao disposto no edital de pregão eletrônico nº 001/2023.

CARLOS ALBERTO BORDIN
Presidente do CIRAU

EMPRESA: _____
Representante Legal

**ANEXO IV****MINUTA CONTRATO Nº _____**
CONTRATO ADMINISTRATIVO DE AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO ESCOLAR E DE ESCRITÓRIO

Contratante: _____, pessoa jurídica de direito público interno, inscrito no CNPJ/MF sob o nº _____, com sede administrativa na _____, neste ato por seu Prefeito.

Contratado: _____, inscrita no CNPJ sob nº _____, com sede na Rua _____, neste ato representada por seu _____, firmam o presente contrato, mediante as seguintes cláusulas e condições:

Objeto: _____

Cláusula Primeira: O presente contrato regula-se por suas cláusulas e preceitos de direito público, aplicando-lhes, supletivamente os princípios da teoria geral dos contratos e as disposições de direito privado.

Cláusula Segunda: O preço justo e acertado que o município pagará à contratada, nos termos do objeto deste contrato, será de R\$ _____.

Parágrafo Único: O pagamento será efetuado em até _____, mediante nota fiscal, entrega e aceitação dos produtos.

Cláusula Terceira: O presente contrato terá validade de _____.

Cláusula Quarta: As despesas decorrentes do programa do presente contrato correrão por conta da dotação orçamentária consignada na lei de meios.

Cláusula Quinta: Constituem direitos do Contratante receber o objeto deste contrato nas condições avençadas e da Contratada perceber o valor ajustado na forma e no prazo convencionado.

Cláusula Sexta: O presente contrato poderá ser rescindido, por qualquer das partes e a qualquer tempo, nas seguintes situações:

- amigavelmente por acordo entre as partes;
- unilateralmente pela Administração desde que haja interesse público e conveniência administrativa;
- por não mais interessar a uma das partes, com comunicação prévia com no mínimo 30 dias de antecedência;
- naquelas previstas na lei de licitações.

**ANEXO IV****ESTIMATIVA INTEGRAL DOS ITENS PARA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO ESCOLAR E DE
ESCRITÓRIO PARA OS MUNICÍPIOS (UNIDADE)**

ITEM	EREBANGO	ESTAÇÃO	MARIANO	TAQUARUÇU	GETULIO	CIRAU	TOTAL
1.	100				20	120	240
2.	100	50			20	170	340
3.	50				20	70	140
4.	50					50	100
5.				8	05	13	26
6.	100					100	200
7.	100					100	200
8.	15			6		21	42
9.	6			8		14	28
10.	6					6	12
11.	6					6	12
12.	5		1	2		8	16
13.	5					5	10
14.	15		2	13	05	35	70
15.	15					15	30
16.	10					10	20
17.	10			10	10	30	60
18.	10					10	20
19.	10		2	6		18	36
20.	5					5	10
21.	15				10	25	50
22.	6					6	12
23.	15				15	30	60
24.	10		2			12	24
25.					15	15	30
26.					100	100	200

OBS.: A estimativa indicada nessa Tabela é meramente referencial, sendo utilizada para efeito de determinação de quantitativos e definição de limites para adesão de outros Entes à Ata de Registro de Preços, não caracterizando, em qualquer hipótese, direito subjetivo dos licitantes à entrega da integralidade do quantitativo indicado, o qual será solicitado na medida do interesse dos Municípios consorciados.