



PREFEITURA DE
URUPÊS

urupes.sp.gov.br

DIÁRIO OFICIAL DO MUNICÍPIO

Sexta-feira, 27 de junho de 2025 • Distribuição Eletrônica • Ano V • Edição nº 890

Publicação Oficial do Município de Urupês, conforme Lei Municipal nº 2.595, de 29 de abril de 2021

*Cidade
Coração*

URUPÊS - SP

PODER EXECUTIVO

Licitações e Contratos

Extrato



Prefeitura do Município de Urupês

PREFEITURA DE URUPÊS

Fis. _____

CNPJ/MF Nº 45.159.381/0001-94

Rua Gustavo Martins Cerqueira, nº 463 • Fone: (17) 3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-029 • URUPÊS/SP

EXTRATO DO RESUMO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 29/2025**ÓRGÃO GERENCIADOR: MUNICÍPIO DE URUPÊS**

CNPJ/MF nº 45.159.381/0001-94

OBJETO: Registro de Preços para a aquisição de mobiliários para atender as necessidades dos setores desta Municipalidade.

DETENTORA: PRADO MÓVEIS E EQUIPAMENTOS PARA ESCRITÓRIOS CATANDUVA LTDA

CNPJ: 02.688.464/0001-68

PREÇO POR LOTE: **01 – mobiliário**, consistente em até R\$ 240.900,00 (duzentos e quarenta mil, novecentos reais); e, **02 - Cadeiras, Poltronas e Longarinas**, consistente em até R\$ 148.000,00 (cento e quarenta e oito mil reais).

VALIDADE DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS: 12 (doze) meses, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data de publicação no Diário Oficial Eletrônico Municipal.

BASE LEGAL: Lei Federal nº 14.133/21.

DATA DA ASSINATURA: 26/06/2025.

MUNICÍPIO DE URUPÊS, 26 de junho de 2025.**ROBERTO CACCIARI FILHO**

Prefeito Municipal

Atas de registro de preço



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS N.º 29/2025

O **MUNICÍPIO DE URUPÊS**, inscrito no CNPJ/MF sob nº 45.159.381/0001-94, isento de Inscrição Estadual, com sede na Rua Gustavo Martins Cerqueira, nº 463, Centro, em Urupês, Estado de São Paulo, neste ato representado pelo seu **Prefeito Municipal**, Senhor **ROBERTO CACCIARI FILHO**, RG nº 44.226.248-6, CPF/MF nº 326.774.148-00, brasileiro, casado, médico, residente e domiciliado na Rua Dom Pedro II, nº 328, Centro, em Urupês, Estado de São Paulo, doravante designado **ÓRGÃO GERENCIADOR**, considerando o julgamento da licitação na modalidade de pregão, na forma eletrônica, para **REGISTRO DE PREÇOS nº 29/2025 - PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 70/2025**, resolve registrar os preços da empresa indicada e qualificada nesta ata, de acordo com a classificação por ela alcançada e na quantidade cotada, atendendo as condições previstas no Edital de licitação, sujeitando-se as partes às normas constantes na Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021, e demais normas conexas, e em conformidade com as disposições a seguir:

1. DO OBJETO

1.1. A presente Ata tem por objeto o **registro de preços para a aquisição de mobiliários para atender as necessidades dos setores desta Municipalidade**, especificados no Termo de Referência Retificado, Anexo I do Edital do **PREGÃO ELETRÔNICO Nº 21/2025**, que é parte integrante desta Ata, assim como as propostas cujos preços tenham sido registrados, independentemente de transcrição.

2. DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS

2.1. O preço registrado, as especificações do objeto, as quantidades mínimas e máximas de cada item, fornecedor e as demais condições ofertadas na proposta que segue:

DETENTORA: PRADO MÓVEIS E EQUIPAMENTOS PARA ESCRITÓRIOS CATANDUVA LTDA

CNPJ/MF nº 02.688.464/0001-68
Endereço: Rua Brasil, nº 1253, Centro, em Catanduva/SP, CEP 15800-030
Telefones: (17) 3522-8480 ou (17) 3524-8836 ou (17) 99621-1427
E-mail: pradomoveis@pradomoveis.com.br
Representante legal: **BRUNO JOSÉ REIS PRADO**
RG nº 33.073.943-8
CPF/MF nº 226.205.978-03

Item	Qtd. até	Objeto	Marca	Valor. Unitário (R\$)	Valor Total até (R\$)
Lote 01 - Mobiliário					
1.	10	Mesa auxiliar - Tampo: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E)x918mm(L)x613mm(P) com acabamento em	PANDIN	401,84	4.018,41



Prefeitura do Município de Urupês

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

CNPJ 45.159.381/0001-94

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		Perfil Ergosoft 180°. Retaguarda: confeccionada em (MDP BP) de 15mm partículas de média densidade com resinas sintéticas revestidas em ambas as faces com películas decorativas banhadas em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão nas medidas de 150 mm(E) x 300 mm(A) x 710 mm(L). Estrutura: com pé tipo "H", composto na base em tubo oblongo 29x58 mm em chapa #20 (0,90mm), travessa superior tipo "U" 13x18 mm em chapa #16 (1,50mm), para fixação do tampo, coluna central em formato de canaleta em U duplo em chapa #18 (1,20mm), para encaixe de almofadas em MDP BP 15 mm, ponteiros oblongos 29x58 mm, com sapatas niveladoras, para corrigir desnível de piso. ACABAMENTO: Partes em aço com tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem de alta temperatura em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 "Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Medidas 740mm (A) x 920mm (L) x 615mm (P). O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende, contendo foto/imagem do produto. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.			
2.	10	Mesa secretária - Tampo: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E)x1213mm(L)x613mm(P) com acabamento em Perfil Ergosoft 180°. Retaguarda confeccionada em (MDP BP) de 15mm partículas de média densidade com	PANDIN	457,71	4.577,07



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		resinas sintéticas revestidas em ambas as faces com películas decorativas banhadas em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão nas medidas de 150 mm(E) x 300 mm(A) x 966 mm(L). Estrutura: com pé tipo "H", composto na base em tubo oblongo 29x58 mm em chapa #20 (0,90mm), travessa superior tipo "U" 13x18 mm em chapa #16 (1,50mm), para fixação do tampo, coluna central em formato de canaleta em U duplo em chapa #18 (1,20mm), para encaixe de almofadas em MDP BP 15 mm, ponteiros oblongos 29x58 mm, com sapatas niveladoras, para corrigir desnível de piso. ACABAMENTO: Partes em aço com tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem de alta temperatura em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 "Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Medidas 740mm (A) x 1210mm (L) x 615mm (P). O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende, contendo foto/imagem do produto. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.			
3.	20	Mesa gerência - Tampo: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E)x1518mm(L)x613mm(P) com acabamento em Perfil Ergosoft 180°. Retaguarda confeccionada em (MDP BP) de 15mm partículas de média densidade com resinas sintéticas revestidas em ambas as faces com películas decorativas banhadas em solução melamínica	PANDIN	524,35	10.487,07



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		fixada através de um processo de prensa de baixa pressão nas medidas de 150 mm(E) x 300 mm(A) x 1310 mm(L). Estrutura: com pé tipo "H", composto na base em tubo oblongo 29x58 mm em chapa #20 (0,90mm), travessa superior tipo "U" 13x18 mm em chapa #16 (1,50mm), para fixação do tampo, coluna central em formato de canaleta em U duplo em chapa #18 (1,20mm), para encaixe de almofadas em MDP BP 15 mm, ponteiros oblongos 29x58 mm, com sapatas niveladoras, para corrigir desnível de piso. ACABAMENTO: Partes em aço com tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem de alta temperatura em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 "Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Medidas 740mm (A) x 1520mm (L) x 615mm (P). O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende, contendo foto/imagem do produto. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Laudo de névoa salina NBR-8094/1983 500 horas Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.			
4.	08	Conexão 90° medindo 615x615 – Confeccionada em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol),revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E)x800mm(L)x485mm(P) com acabamento em Perfil Ergonsoft 180°. Dispositivos para fixação das mesas de ambos os lados em metal cromado tipo "reto", com estampagem e parafusos com rosca soberba. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:	PANDIN	152,93	1.223,41



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende, contendo foto/imagem do produto. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia.			
5.	12	Estação de trabalho de 1400x1400x740mm – Tampo em MDP BP (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo (1400mm x 1400mm) Com acabamento em perfil Ergosoft 180°, com retaguarda em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol),revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão. Pés Confeccionados em Aço chapa #20(0,90mm). Possui duas calhas passa fios para a passagem dos fios entre tampo e pé em poliestireno (Plástico de alto impacto). Acabamento: Partes em Aço com tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 "Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Nevoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hs, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010 Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende, contendo foto/imagem do produto. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia.	PANDIN	1.108,49	13.301,92



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.			
6.	25	Gaveteiro Aéreo 2 gavetas - Corpo do Gaveteiro: Todo Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 200mm(A) x 295mm(L) x 375mm (P) com acabamento em fita PVC (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Gavetas: Frente das Gavetas confeccionadas em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 96mm(A)x284mm(L)x15mm(E) com acabamento em fita PVC(poliestireno) com (0,45mm) de espessura, corpo da gaveta em aço na medida de 50mm(A) x 240mm(L) x 342mm(P) com sistema de deslizamento por trilhos com roldana de nylon. Na gaveta inferior possui uma Fechadura cilíndrica tipo Yale com chaves, botijão, e lingueta, com fechamento simultâneo das gavetas, puxadores tipo alça em polietileno de alto impacto. Medidas 200mm (A) x 295mm (L) x 375mm (P). O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende, contendo foto/imagem do produto. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia.	PANDIN	263,65	6.591,17
7.	15	Gaveteiro volante 4 gavetas medindo 626mm (A) x 437mm (L) x 540mm (P) - Tampo em MDP BP (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, com acabamento em perfil Ergosoft 180°. Corpo em chapa de aço#26(0,45mm), 4 gavetas e 4 rodízios em polipropileno de alto impacto para a movimentação do gaveteiro, nos dois rodízios dianteiros há uma trava para a fixação do mesmo no local desejado pelo cliente. Laterais em chapa de aço#26(0,45mm) nas medidas 510mm(L) x 530mm(A) tendo na vertical 2 dobras.	PANDIN	837,99	12.569,78



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		Travessas para travamento Confeccionadas em chapa de aço #20 (0,90mm) tipo um com estampas para travamento juntos as laterais, sendo 2 superiores (frontal/traseira) e duas inferiores (frontal/traseira) nas medidas horizontais 368mm(L) x 26,2mm(A) e na vertical 107mm(A) x 9mm(L). Corpo das gavetas em chapa de aço #26(0,45mm) em galvalume (al+zn) com trilho corrediça D2721 27 400mm5 eng. 15kg(GV) e 2(duas) na medida de 140mm(A) x 365mm(L) com puxadores em PVC estilo concha na cor prata na medida de 6mm(A) x 58mm(L) x 24mm(P). Gabinete em aço Tratado pelo processo anticorrosivo à base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C (na cor cinza cristal) ou pintura líquida (Esmalte Sintético) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 120 °C, nas cores: Cinza Cristal; Preto; Bege. Estrutura interna das gavetas: Fabricado em aço, tratado pelo processo anticorrosivo à base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C (na cor cinza cristal) ou pintura líquida (Esmalte Sintético) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 120 °C, nas cores: Cinza Cristal, Preto. Frente das Gavetas: Confeccionada em MDP BP (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, com acabamento em fita ABS de (0,45mm) de espessura, com puxadores tipo alça na cor Prata. Fechadura cilíndrica tipo Yale com fechamento simultâneo de todas as gavetas. Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 “ Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina”, onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hrs segundo a norma NBR 5770, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISSO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende, contendo foto/imagem do produto. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado.		
--	--	--	--	--



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.			
8.	05	Mesa reunião retangular - Tampo: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E)x2002mm(L)x899mm(P) com acabamento em Perfil Ergosoft 180°. Retaguarda: Confeccionada em (MDP BP) de 15mm partículas de média densidade com resinas sintéticas revestidas em ambas as faces com películas decorativas banhadas em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão. Estrutura: com pé tipo "H", composto na base em tubo oblongo 29x58 mm em chapa #20 (0,90mm), travessa superior tipo "U" 13x18 mm em chapa #16 (1,50mm), para fixação do tampo, coluna central em formato de canaleta em U duplo em chapa #18 (1,20mm), para encaixe de almofadas em MDP BP 15 mm, ponteiros oblongos 29x58 mm, com sapatas niveladoras, para corrigir desnível de piso. ACABAMENTO: Partes em aço com tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem de alta temperatura em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 "Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Medidas 740mm (A) x 2000mm (L) x 900mm (P). O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende, contendo foto/imagem do produto. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos	PANDIN	1.034,01	5.170,03



Prefeitura do Município de Urupês

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

CNPJ 45.159.381/0001-94

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.			
9.	06	Mesa reunião redonda - Tampo: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E) x 1104mm (Diâmetro) com acabamento em Perfil Ergosoft 180°. Pés: Em "X" composto por 2 Partes iguais utilizando um sistema de encaixe Superior e Inferior em "U". Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E) x 600mm(L) x 700mm(A) com acabamento em fita PVC 0,45mm. Ponteiras: Sapata tipo "U" em aço chapa #20(0,90mm) com ponteiro regulável tipo octogonal em polietileno (Plástico de Alto Impacto) derivado do petróleo possibilitando a regulação quando houver desnível de piso. Medidas 740mm (A) x 1100mm (diâmetro). O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende, contendo foto/imagem do produto. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia.	PANDIN	695,87	4.175,23
10.	20	Armário baixo - Tampo: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita PVC (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com furação para instalação de pinos pivotantes utilizados pelas portas. Laterais: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa	PANDIN	638,05	12.760,90



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		pressão com acabamento em fita PVC (polietileno) com (0,45mm) de espessura. Retaguardas: Contém 2 retaguardas fixadas no fundo pra parede do armário através de perfil H, confeccionada em MDF (9mm) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com pintura. Prateleira Central: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 758mm(L) x 369mm(P) x 15mm (E) com acabamento em fita PVC (polietileno) com (0,45mm) de espessura. Fundo: Confeccionado em MDP BP (15mm) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo com furação para instalação de pinos pivotantes utilizados pelas portas. Portas: 2 Portas confeccionadas em MDP BP (15mm) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo, com acabamento em fita ABS, sem dobradiças, com articulação pivotante na parte superior e inferior mediante a trava aço, pino dobradiça arruelado e bucha de nylon com encaixe em furação para travamento na parte inferior do tampo e encaixe na parte superior da porta, fixada na parte superior do fundo pelo pino arruelado, sem a necessidade de ajustes ou regulagens. Fechadura cilíndrica Tipo Yale - com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxador em Polietileno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) tipo alça, medindo 96mm de furo a furo. Pés: Tipo sextavado com espessura de (5mm) de polietileno (Plástico de Alto Impacto) com regulagem que permite o ajuste quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto, sendo fixado através de suporte fixação em aço. Medidas 722mm (A) x 792mm (L) x 410mm (P). O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Lauda Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende, contendo foto/imagem do produto. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos		
--	--	---	--	--



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia.			
11.	20	Armário alto - Tampo: Confeccionado em MDP BP (15mm) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E) x 792mm(L) x 410mm(P) com acabamento em fita PVC (poliestireno) com (0,45mm) de espessura, com furação para instalação de pinos pivotantes utilizados pelas portas. Laterais: Confeccionado em MDP BP (15mm) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita PVC (polietileno). Retaguardas: Contém 2 retaguardas fixadas no fundo pra parede do armário através de perfil H, confeccionada em MDF (9mm) fabricado através de fibras de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com pintura medindo. Prateleiras Superior e Inferior: Confeccionado em MDP BP (15mm) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com acabamento em fita PVC. Prateleira Central: Confeccionado em MDP BP (15mm) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa com acabamento em fita. Fundo: Confeccionado em MDP BP (15mm) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão com furação para instalação de pinos pivotantes utilizados pelas portas. Portas: 2 Portas confeccionadas em MDP BP (15mm) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa, com acabamento em fita ABS (0,45mm espessura), sem dobradiças, com articulação pivotante na parte superior e inferior mediante a trava aço, pino dobradiça arruelado e bucha de nylon com encaixe em furação para travamento na parte inferior do tampo e encaixe na parte superior da porta, fixada na parte superior do fundo pelo pino arruelado, sem a necessidade de ajustes ou regulagens. Fechadura cilíndrica Tipo Yale - com sistema articulado contendo 2 chaves. Puxador em Polietileno (Plástico de alto impacto derivado do petróleo) tipo alça, medindo 96mm de furo a furo. Pés: Tipo sextavado com espessura de (5mm) de polietileno (Plástico de Alto Impacto) com regulagem que permite	PANDIN	1.117,31	22.346,28



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		o ajuste quando há desnível do piso facilitando assim o manuseio do produto, sendo fixado através de suporte fixação em aço. Medidas 1586mm (A) x 792mm (L) x 410mm (P). O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende, contendo foto/imagem do produto. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia.			
12.	20	Arquivo de aço 4 gavetas p/ pastas suspensas montável com trilho corredeira por esferas – características: Arquivo com 4 gavetas, confeccionado em chapa de aço #26 (0,45mm). Parte superior em chapa #24 (0,60mm). Todas as chapas de aço utilizadas nesse produto seguem a especificação SAE 1008. Sistema de deslizamento das gavetas por trilhos, corredeira telescópica de abertura total, prolongamento no curso do comprimento nominal, deslizamento com esferas de aço. Gavetas montáveis confeccionadas em Galvalume (Al+Zn) no sistema de dobras com travamento utilizando cantoneiras traseiras com 250 mm (A) em formato L 15x15mm confeccionada em Galvalume (Al+Zn) #20 (0,90mm) com 4 garras de fixação e travamento por encaixe a lateral Direita e Esquerda ao fundo, com Porta etiqueta estampado ACABAMENTO com tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 “Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição à Névoa Salina”, onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hrs segundo a norma NBR 5770, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISSO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Produto com dimensões externas 1362 mm(A) com kit pé x 470 mm(L) x570mm(P) e medidas das gavetas 245 mm(A)x394mm(L)x473mm(P). O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende, contendo	PANDIN	1.832,79	36.655,74



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		foto/imagem do produto. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.			
13.	08	Arquivo de aço 4 gavetas p/ pastas suspensas – Confeccionado em chapa de aço #26 (0,45mm) normatizada e laminada a frio nas laterais, fundo e frentes das gavetas, Parte superior em chapa #24 (0,60mm), Trilho Corrediça 550mm(L)x42mm(A) em chapa 1,10mm com 18 pares de esferas de aço. Hastes para pastas suspensas (medida 485x30mm) em chapa de aço #20 (0,90mm) revestida com uma camada de liga Al-Zn(Alumínio e Zinco) aplicado pelo processo de imersão a quente, reforçada pelo sistema de perfilamento em Ômega Cantoneiras de fixação traseira (medida 250mm "A" com dobra em L 15mmX15mm chapa #20(0,90mm) revestida em Galvalume (Al+Zn) aplicado pelo processo de imersão a quente, com 4 garras de fixação e 2 cantoneiras frontais (medida 245mm "A" com dobra em L 15mmX15mm chapa #20(0,90mm) revestida em Galvalume (Al+Zn) aplicado pelo processo de imersão a quente. Reforço - Contém 6 reforços internos tipo "Ômega" com 4 dobras perpendiculares de 90° (medida 1271x93mm) em chapa # 24 (0,60mm) nas laterais do produto, sendo a 1ª dobra de 90° a 10mm, 2ª dobra de 90° a 20mm, 3ª dobra de 90° a 30mm, 4ª dobra de 90° a 20mm terminando com 10mm. Fixados verticalmente por sistema de ponteamto nas laterais do produto. Trava frontal horizontal tipo U (15x15x15mm) entre as 2(duas) primeiras gavetas em chapa #18 (1,20mm). Trava na base inferior frontal em chapa #20 (0,90mm), com 4 dobras sendo a 1ª de 90° a 10mm, a 2ª de 90° a 15mm, a 3ª de 90° a 45mm, a 4ª de 90° a 40mm e termina com 10mm. Trava na base inferior traseira em chapa #20 (0,90mm), em formato U com 2 dobras, a 1ª de 90° a 15mm, a 2ª de 90° a 45mm e termina com 15mm. Acompanha kit composto por 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16 confeccionadas em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos cabeça chata de 3,5 x 10mm para fixação. Todas as chapas de aço utilizadas nesse produto seguem a especificação SAE 1008. Sistema de deslizamento das gavetas por trilhos, corrediça telescópica de abertura total, prolongamento no curso do comprimento nominal, deslizamento com esferas de aço. Peça única de montagem esquerda ou direita e trava fim de curso aberto que permite a retirada da gaveta, confeccionada em aço galvanizado na espessura de 1,10mm com 18 pares de esferas em cada lado. Gavetas:	PANDIN	2.124,86	16.998,85



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

	A - Gavetas montáveis confeccionadas em Galvalume (Al+Zn) no sistema de dobras com travamento utilizando cantoneiras traseiras com 250mm (A) em formato L 15x15mm confeccionada em Galvalume (Al+Zn) #20(0,90mm) com 4 garras de fixação e travamento por encaixe a lateral Direita e Esquerda ao fundo e 2(duas) cantoneiras frontais com 245mm (A) com em formato L 15X15mm confeccionada em Galvalume (Al+Zn) #20(0,90mm) com 2 garras de fixação com travamento por encaixe com lado pré-definido, sendo uma aplicada ao lado direito e outra ao lado esquerdo, sendo utilizadas para fixação da frente ao corpo da gaveta, sendo as medidas externas da gaveta 300mm(A)x394mm(L)x553mm(P), fundo em chapa de aço #26 (0,45mm, hastes para pastas suspensas (medida 470x30mm) em Galvalume (Al+Zn) #20 (0,90mm) reforçada pelo sistema de dobra em Ômega, frente das gavetas em chapa de aço #26 (0,45mm) fixados através de parafusos M4-10 em furação oblonga que possibilitam uma regulagem precisa B - Bordas laterais com 100mm de altura com a 1ª dobra em 90° a 95mm do fundo e a 2ª dobra a 5mm da 1ª formando um reforço lateral para sustentação da gaveta C - Porta etiqueta estampado em baixo relevo na parte superior esquerda da gaveta (medida 55mmx32mm) com abertura em sentido vertical na extremidade direita e esquerda. D Sistema de ventilação: possui furação para circulação de ar na parte superior direita de cada gaveta sendo 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos. E - Puxador estampado (embutido) em toda extensão superior da gaveta através de um sistema de dobras sendo, 1ª dobra de 45° com 25mm, 2ª dobra de 90° com 25mm 3ª dobra de 90° com 20mm terminando com 10mm na parte superior da gaveta na totalidade de sua largura com acabamento perfil em PVC na cor cinza cristal ou grafite. F – Reforço pelo sistema de perfilamento “ômega”, mantendo as propriedades do aço reforçando a estrutura do arquivo. G - Reforço, gaveta, hastes, retaguarda e tampo ponteadas com solda ponto, conforme normas técnicas (AWSSAED8-9M), análise e teste de resistência através de ensaio de cisalhamento por tração. H - Fechadura cilíndrica do tipo Yale com sistema articulado contendo 2 chaves e com sistema de fechamento simultâneo das gavetas mediante tranca de 25mm (L) x 1300mm(A) #18 (1,20mm) revestida com uma camada de liga Al-Zn (Alumínio e Zinco) aplicado pelo processo de a imersão quente. ACABAMENTO Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 "Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de			
--	--	--	--	--



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de peso e quantidade de pastas: O peso recomendado por gaveta é de 45 kg bem distribuídos. A quantidade de pasta varia de 40 a 50 por gaveta. Segue tabela abaixo das dimensões do arquivo e gavetas: Dimensões – Externas com kit pé – 1362mm (A) x 470mm (L) x 670mm (P) / Internas das gavetas com as hastes - 245mm (A) x 394mm (L) x 553mm (P) O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende, contendo foto/imagem do produto. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.			
14.	08	Armário de aço montável com 2 portas – Confeccionado em chapa de aço #26(0,45mm) normalizada laminada a frio nas laterais, fundo e portas. Com travas estruturais em chapa de aço #20 (0,90mm). A - Produto montável utilizando sistema de travas, alavanca e unha, desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafusos. B - Trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 25mm com 90°, a 2ª a 25mm com 90°, a terceira a 15mm com 90° e termina com 10mm, e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - Trava inferior confeccionada em chapa de aço # 20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 20mm com 90°, a 2ª a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. D - Portas com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(L)x1920mm(A) em chapa de aço #26 (0,45mm), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 390mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 388mm com 315°, a 2ª a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços “ômega” na horizontal e 1 na vertical	PANDIN	1.856,31	14.850,48



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

	em chapa de aço #26 (0,45mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm com furação para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e PINO INFERIOR FASTFIXX para encaixe na parte inferior da porta a uma Bucha de nylon fixada a prateleira base, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. E - Laterais em chapa de aço #26 (0,45mm) com 1980mm(A) com garras para travamento da prateleira inferior e superior para travamento do produto com sistema de cremalheira estampada na própria lateral com 27 posições de regulagens e tendo em sentido horizontal 5 dobras, sendo a 1ª dobra a 10mm com 180°, 2ª dobra a 20mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 400mm com 180° e termina com 10mm. F - Contém 1 prateleira fixa e 3 prateleiras móveis com opção de regulagem por cremalheiras de 50 em 50mm, ambas em chapa de aço #26 (0,45mm) normalizada laminado a frio nas medidas de 30mm(A) x 895mm(L) x 350mm(P) com 6 dobras em sua profundidade sendo a 1ª a 5mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°, a 4ª a 350mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1ª a 10mm com 90°, a 2ª a 30mm com 90°, a 3ª a 895mm com 90°, a 4ª a 30mm com 90° e termina com 10mm, com reforço Ômega com 890mm de largura centralizado abaixo da prateleira confeccionado em chapa de aço 24(0,60mm) com 4 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 10mm com 90°, a 2ª a 8,50mm com 90°, a 3ª com 24mm com 90° a 4ª com 8,5mm com 90° e termina com 10mm. G- Retaguarda confeccionada em chapa de aço #26(0,45mm) em sistema bipartido, sendo cada parte na medida de 1980mm(A) x 446mm(L) unidas por um sistema de encaixe sobreposto com dobras curvas invertidas, com 2 dobras na horizontal sendo a 1ª a 10mm com 270° a 2ª a 446mm com 270° e termina com 10mm e na vertical com 2 dobras sendo a 1ª a 1980mm com 90° e a 2ª a 10mm com 270° e termina com 3mm. Fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central. Acompanha kit composto por 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16 confeccionadas em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos 3,5 X 13mm. ACABAMENTO Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da			
--	---	--	--	--



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Capacidade de Peso o peso recomendado por prateleira é de 20 Kg (bem distribuídos). Dimensões – Externas 2007mm (A) x 900mm (L) x 400mm (P) / Internas 1910mm (A) x 895mm (L) x 375mm (P). O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende, contendo foto/imagem do produto. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.			
15.	08	Armário de aço montável com 2 portas retaguarda bipartida – Confeccionado em chapa de aço #26 (0,45mm) para tampo superior, base, portas, laterais e retaguardas e chapa #24(0,60mm) para prateleiras, chapa normalizada laminada a frio. A - Produto montável utilizando sistema de travas invertidas tipo unha de gato, desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafusos. B - Trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 25mm com 90°, a 2ª a 25mm com 90°, a terceira a 15mm com 90° e termina com 10mm, e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. dobras perpendiculares sendo a 1ª a 20mm com 90°, a 2ª a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. D - Portas com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 570mm(L)x1920mm(A) em chapa de aço #26 (0,45mm), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 530mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 528mm com 315°, a 2ª a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em “ômega” na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #26 (0,45mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°,	PANDIN	2.633,53	21.068,23



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm, com furação para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e PINO INFERIOR FASTFIXX para encaixe na parte inferior da porta a uma Bucha de nylon fixada a prateleira base, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. E - Laterais em chapa de aço #26 (0,45mm) com 1980mm(A)x 400mm(L) com garras para travamento da prateleira inferior e superior para travamento do produto com sistema de cremalheira estampada na própria lateral com 27 posições de regulagens e tendo em sentido horizontal 5 dobras, sendo a 1ª dobra a 10mm com 180°, 2ª dobra a 20mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 400mm com 180° e termina com 10mm. F - Contém 1 prateleira fixa e 3 prateleiras móveis com opção de regulagem por cremalheiras de 50 em 50mm, ambas em chapa de aço #24 (0,60mm) normalizada laminado a frio nas medidas de 30mm(A) x 1177mm(L) x 350mm(P) com 6 dobras em sua profundidade sendo a 1ª a 5mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°, a 4ª a 350mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1ª a 10mm com 90°, a 2ª a 30mm com 90°, a 3ª a 895mm com 90°, a 4ª a 30mm com 90° e termina com 10mm. G - Retaguarda confeccionada em chapa de aço #26(0,45mm) em sistema bipartido, sendo cada parte na medida de 1980mm(A) x 586mm(L) unidas por um sistema de encaixe sobreposto com dobras curvas invertidas, com 2 dobras na horizontal sendo a 1ª a 10mm com 270° a 2ª a 586mm com 270° e termina com 10mm e na vertical com 2 dobras sendo a 1ª a 1980mm com 90° e a 2ª a 10mm com 270° e termina com 3mm. Fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central. Acompanha kit composto por 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16 confeccionadas em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos 3,5 X 13mm. ACABAMENTO Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à		
--	--	--	--	--



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		aplicação uniforme. Capacidade de Peso: O peso recomendado por prateleira é de 20 kg (bem distribuídos). Dimensões – Externas 2007mm (A) x 1180mm (L) x 400mm (P) / Internas 1880mm (A) x 1175mm (L) x 375mm (P) O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende, contendo foto/imagem do produto. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.			
16.	08	Armário de aço montável com 2 portas retaguarda bipartida – Confeccionado em chapa de aço #26(0,45mm) normalizada laminada a frio nas laterais, fundo e portas. Com travas estruturais em chapa de aço #20 (0,90mm). A - Produto montável utilizando sistema de travas, alavanca e unha, desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafusos. B - Trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 25mm com 90°, a 2ª a 25mm com 90°, a terceira a 15mm com 90° e termina com 10mm, e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - Trava inferior confeccionada em chapa de aço # 20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 20mm com 90°, a 2ª a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. D - Portas com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 355mm(L)x1540mm(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 315mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 313mm com 315°, a 2ª a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em “ômega” na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #26 (0,45mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm, com furação para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças,	PANDIN	1.258,45	10.067,59



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		com articulação pivotante mediante PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e PINO INFERIOR FASTFIXX para encaixe na parte inferior da porta a uma Bucha de nylon fixada a prateleira base, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. E - Laterais em chapa de aço #26 (0,45mm) com 1600mm(A) com garras para travamento da prateleira inferior e superior para travamento do produto com sistema de cremalheira estampada na própria lateral com 18 posições de regulagens e tendo em sentido horizontal 5 dobras, sendo a 1ª dobra a 10mm com 180°, 2ª dobra a 20mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 400mm com 180° e termina com 10mm. F - Contém 2 prateleiras móveis com opção de regulagem por cremalheiras de 50 em 50 mm e 1 fixa, ambas em chapa de aço #26 (0,45mm) normalizada laminado a frio nas medidas de 30mm(A)x747mm(L)x350mm(P) com 6 dobras em sua profundidade sendo a 1ª a 5mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°, a 4ª a 350mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura, com opcional para prateleiras avulsas de acordo com a necessidade. G - Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0.90mm) soldada através de solda ponto eletrônico-pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco. H- Retaguarda confeccionada em chapa de aço #26(0,45mm) em sistema bipartido, sendo cada parte na medida de na medida de 1600mm(A) x 375mm(L), unidas por um sistema de encaixe com dobras curvas invertidas, com 2 dobras na horizontal sendo a 1ª a 10mm com 270° a 2ª a 800mm com 270° e termina com 10mm e na vertical com 2 dobras sendo a 1ª a 1900mm com 90° e a 2ª a 10mm com 270° e termina com 3mm. Fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central. Acompanha kit composto por 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16 confeccionadas em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos 3,5 X 13mm. ACABAMENTO Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240°C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de Peso: O peso recomendado por prateleira é de 20 kg (bem distribuídos). Dimensões		
--	--	--	--	--



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		– Externas 1627mm (A) x 750mm (L) x 400mm (P) / Internas 1500mm (A) x 745mm (L) x 375mm (P) O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende, contendo foto/imagem do produto. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.			
17.	08	Armário de aço montável com 2 portas - retaguarda bipartida – Confeccionado em chapa de aço #26 (0,45mm) normalizada laminada a frio nas laterais, no fundo, prateleiras e portas. A - Produto montável utilizando sistema de travas, alavanca e unha, desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafusos. B - Trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 25mm com 90°, a 2ª a 25mm com 90°, a terceira a 15mm com 90° e termina com 10mm, e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. C - Trava inferior confeccionada em chapa de aço # 20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 20mm com 90°, a 2ª a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. D - Portas com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 380mm(L)x1840mm(A) em chapa de aço #26 (0,45mm) , lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 340mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 338mm com 315°, a 2ª a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em “ômega” na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #26 (0,45mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm, com furação para ventilação no canto superior de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX com encaixe em	PANDIN	1.511,31	12.090,51



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e PINO INFERIOR FASTFIXX para encaixe na parte inferior da porta a uma Bucha de nylon fixada a prateleira base, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. E - Laterais em chapa de aço #26 (0,45mm) com 1900mm(A) com garras para travamento da prateleira inferior e superior para travamento do produto com sistema de cremalheira estampada na própria lateral com 27 posições de regulagens e tendo em sentido horizontal 5 dobras, sendo a 1ª dobra a 10mm com 180°, 2ª dobra a 20mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 400mm com 180° e termina com 10mm. F - Contém 1 prateleira fixa e 3 prateleiras móveis com opção de regulagem por cremalheiras de 50 em 50mm, ambas em chapa de aço #26 (0,45mm) normalizada laminado a frio nas medidas de 30mm(A) x 797mm(L) x 350mm(P) com 6 dobras em sua profundidade sendo a 1ª a 5mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°, a 4ª a 350mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1ª a 10mm com 90°, a 2ª a 30mm com 90°, a 3ª a 895mm com 90°, a 4ª a 30mm com 90° e termina com 10mm, com reforço Ômega com 890mm de largura centralizado abaixo da prateleira confeccionado em chapa de aço 24(0,60mm) com 4 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 10mm com 90°, a 2ª a 8,50mm com 90°, a 3ª com 24mm com 90° a 4ª com 8,5mm com 90° e termina com 10mm. G- Retaguarda confeccionada em chapa de aço #26(0,45mm) em sistema bipartido, sendo cada parte na medida de 1900mm(A) x 446mm(L) unidas por um sistema de encaixe sobreposto com dobras curvas invertidas, com 2 dobras na horizontal sendo a 1ª a 10mm com 270° a 2ª a 800mm com 270° e termina com 10mm e na vertical com 2 dobras sendo a 1ª a 1980mm com 90° e a 2ª a 10mm com 270° e termina com 3mm. Fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central. Acompanha kit composto por 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16 confeccionadas em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos 3,5 X 13mm. ACABAMENTO - Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de Peso - O peso recomendado por prateleira é de 20 Kg (bem distribuídos). Dimensões			
--	--	---	--	--	--



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		– Externas 1927mm (A) x 800mm (L) x 400mm (P) / Internas 1830mm (A) x 795mm (L) x 375mm (P) O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende, contendo foto/imagem do produto. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.			
18.	12	Estante de aço com 6 prateleiras – Estante desmontável de aço com 06 prateleiras em volume único, chapa de aço # 26 (0,45mm) na medida de 1950mm de altura por 920mm de largura com 300mm de profundidade. Prateleiras: em chapa de aço # 26 (0,45mm) na medida de 30mm(A)x915mm(L)x 300mm(P), com dobras duplas e rebatidas nas laterais (4 dobras perpendiculares sendo a 1ª 12mm rebatida, a 2ª a 30mm com 90°, a 3ª a 915mm com 90°, a 4ª a 30mm com 90° e termina com 12mm) e triplas nas partes frontais e posteriores (6 dobras perpendiculares sendo a 1ª dobra a 10mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°m a 4ª a 300mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e termina com 10mm). Possui 1 reforço tipo “ômega” em cada prateleira na chapa # 26 (0,45mm), medindo 13mm x 49mm x 910mm com 4 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 10,5mm com 90°, 2ª com 13mm com 90°, 3ª a 28mm com 90°, 4ª a 13mm com 90° e termina com 10,5mm. Fixado horizontalmente por sistema de ponteamto no fundo da prateleira. Colunas: 08 colunas bipartidas com fixação através de encaixe, confeccionadas em chapa de aço #24 (0,60 mm), sendo 4 unidades inferior com 1000mm de altura e 4 superiores com 1000mm de altura, dobra perfilada em “L” de 35x35 mm com conformação na parte central e bordas conformadas e rebatidas com 35 furos circulares para regulagem de altura possibilitando o travamento mais eficaz das prateleiras, (formato patenteado). Acessórios: Admite opcionalmente reforço X nas laterais e fundo, acompanham também 40 parafusos com porcas sextavadas zincadas de 1/4 x 1/2 e 4 sapatas em com sustentação triangular, possibilitando um travamento na estrutura da coluna, confeccionada em polipropileno medindo 35x35 mm. Acabamento: Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 micron com secagem	PANDIN	585,12	7.021, 44



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 "Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hrs, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade: Peso recomendado por prateleira 25 kg distribuídos de forma uniforme Dimensões – 1950mm (A) x 920mm (L) x 300mm (P) O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende, contendo foto/imagem do produto. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.			
19.	12	Estante de aço com 6 prateleiras - Estante desmontável de aço com 06 prateleiras em volume único, chapa de aço # 26 (0,45mm) na medida de 1950mm de altura por 920mm de largura com 400mm de profundidade. Prateleiras: em chapa de aço # 26 (0,45mm) na medida de 30mm(A)x915mm(L)x 400mm(P), com dobras duplas e rebatidas nas laterais (4 dobras perpendiculares sendo a 1ª 12mm rebatida, a 2ª a 30mm com 90°, a 3ª a 915mm com 90°, a 4ª a 30mm com 90° e termina com 12mm) e triplas nas partes frontais e posteriores (6 dobras perpendiculares sendo a 1ª dobra a 10mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°m a 4ª a 400mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e termina com 10mm). Possui 1 reforço tipo "ômega" em cada prateleira na chapa # 26 (0,45mm), medindo 13mm x 49mm x 910mm com 4 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 10,5mm com 90°, 2ª com 13mm com 90°, 3ª a 28mm com 90°, 4ª a 13mm com 90° e termina com 10,5mm. Fixado horizontalmente por sistema de ponteamto no fundo da prateleira. Colunas: 08 colunas bipartidas com fixação através de encaixe, confeccionadas em chapa de aço #24 (0,60 mm), sendo 4 unidades inferior com 1000mm de altura e 4 superiores com 1000mm de altura, dobra perfilada em "L" de 35x35 mm com conformação na parte central e bordas conformadas e rebatidas com 35 furos	PANDIN	738,02	8.856,18



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		circulares para regulagem de altura possibilitando o travamento mais eficaz das prateleiras, (formato patenteado). Acessórios: Admite opcionalmente reforço X nas laterais e fundo, acompanham também 40 parafusos com porcas sextavadas zincadas de 1/4 x 1/2 e 4 sapatas em com sustentação triangular, possibilitando um travamento na estrutura da coluna, confeccionada em polipropileno medindo 35x35 mm. Acabamento: Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 micron com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 "Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hrs, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade: Peso recomendado por prateleira 25 kg distribuídos de forma uniforme. Dimensões – 1950mm (A) x 920mm (L) x 400mm (P) O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende, contendo foto/imagem do produto. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.			
20.	04	Roupeiro de aço com 16 portas com varão – Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 26 (0,45mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 4 vão com 16 portas sobrepostas em aço chapa #26 (0,45mm) com encaixe total por dentro do vão, composto por 1 módulo inicial e 3 complementos. Laterais: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas de 1850mm(A) x 400mm(P) com 9 travas de cada lado tipo garras para fixação das prateleiras, lateral esquerda com 4 dobras sendo a 1ª a 14mm com 90°, a 2ª a 14mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, 4ª a 400mm com 178° em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1ª a 10mm com 45°, a 2ª a 25mm	PANDIN	4.017,43	16.069,72



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		com 90° a 3ª a 400mm com 178° em curva. Retaguardas: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas de 1850mm(A) x 345mm(L) sendo que em sentido horizontal tem 2 dobras, a 1ª a 30mm com 180°, a 2ª a 345mm com 180° e termina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo. Prateleiras: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 3ª a 392mm com 90° e termina com 27mm, com sistema de unhas de gato para travamento nas laterais e fundos, sendo, 3 garras de fundo e 1 lateral direita e 1 lateral esquerda, com abertura em alto relevo de 25mmx4mm do lado direito e fundo destinada ao encaixe interno dos cabides de polipropileno. Portas: confeccionadas em chapa de aço # 26 (0,45mm) nas medidas 408mm(A) x292mm(L)x15mm(E) com reforço na vertical tipo Ômega, com Furação para ventilação na parte superior direita de cada porta com 15 furos circulares com 6mm de diâmetro em formação triangular com espaçamento de 15mm entre os furos, sem dobradiças, com articulação pivotante mediante PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX com encaixe em furação na parte superior da porta travando na parte inferior da prateleira acima e PINO INFERIOR FASTFIXX para encaixe na parte inferior da porta a uma Bucha de nylon fixada a prateleira base, com um estampo na parte interna inferior da porta formando uma aba dobrável para travamento do pino. Fechamento através varão composto por 2 barras circulares galvanizadas BTC CL 4,60mm 1006 R2, acoplado a uma lingueta moldada no dispositivo possibilitando um travamento triplo (superior, inferior e central), garantindo maior segurança para o produto, sendo fixado a porta com a utilização de 2 pinos guias para regulagem do varão e travado pelo pitão (dispositivo para cadeado injetado em nylon com 33% fibra de vidro na cor preta) ou fechadura tipo Yale. Base: confeccionadas em chapa de aço # 24 (0,60mm) nas medidas 40mm(E)X340mm(L)X392mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 3ª a 392mm com 90° e termina com 27mm, com sistema de unhas de gato para travamento nas laterais e fundos, sendo, 3 garras de fundo e 1 lateral direita e 1 lateral esquerda, com 4 estampas em baixo relevo em formato circular destinado ao encaixe e fixação dos pés. Pés: No modulo inicial acompanham 4 pés em polipropileno alto impacto medindo 122mm(A) com diâmetro de 3" composto por sistema com regulagem de altura de 16mm. Acessório: acompanha o produto um cabide de encaixe por vão. Montagem: Utilizando os módulos iniciais, permite montagem em série ilimitada através de parafusos 1/4 x 3/8 com lentalha para união dos módulos. Na utilização de módulos complementos a fábrica indica conjunto com 1 modulo inicial e no máximo 3 módulos		
--	--	--	--	--



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		complemento com as mesmas características do modulo inicial. Estrutura confeccionada em chapa de aço laminada a frio # 26(0,45mm) e # 24(0,60mm). Utilizando chapas de aço laminada a frio na especificação SAE 1008. Acabamento - Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240°C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade por prateleira 15kg. Dimensões – Externas 1930mm (A) x 1380mm (L) x 400mm (P) /Internas 410mm (A) x 265mm (L) x 375mm (P) O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende, contendo foto/imagem do produto. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas. Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas. Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.			
Valor total Lote 01: até R\$ 240.900,00					
Lote 02 - Cadeiras, Poltronas e Longarinas					
21.	12	Cadeira fixa tipo aproximação tipo secretaria, 04 pés fixa, fabricada de acordo com as normas da ABNT. Encosto com estrutura injetada em polipropileno, com formato anatômico, espuma injetada com 40 mm de espessura e densidade 45 / 55 kg/ m³, contracapa de polipropileno injetado na cor preta. Assento em compensado multilaminado com 12 mm de espessura, moldado a quente com formato anatômico e curvatura na parte frontal para evitar o estrangulamento da corrente sanguínea, espuma injetada com 45 mm de espessura e densidade 45/55 kg/ m³. Revestimentos a escolha no catalogo do fabricante em tecido de poliéster. Estrutura de sustentação em tubo industrial redondo com 19,05 mm de diâmetro, parede 1,06 mm, sapatas em polipropileno injetado na cor preta. Suporte do encosto em tubo de aço industrial oblongo de 20x48	CAVALETTI	581,08	6.972,97



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

	mm, com espessura de 1,50 mm. Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura. Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, semifosco lisa, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados. Ao ganhador será solicitado os documentos abaixo, identificados em nome do fabricante: - Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas. - Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. - Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende, contendo foto/imagem do produto. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. - Laudo de conformidade para com as NBR-14961/19 - NBR-8515/20 - NBR-8910/16 - NBR-8537/22 - NBR-8619/22 - NBR-8797/22 - NBR-9178/22 - 9176/16 - 9177/22 - 8516/15, da ABNT, emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO - Espumas de PU flexíveis. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto - OCP, com avaliação das Normas: NBR 17088 em chapa soldada, com no mínimo 1500 horas, com resultados Ri 0; avaliando normas NBR-8095 e NBR-8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri0; e avaliação em chapa sem solda, das normas NBR-10443; ASTM D7091; NBR-11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR-10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. - Laudo de conformidade por laboratório para espuma isenta de CFC. - Documento que comprove pintura isenta de materiais pesados, apresentado em papel timbrado do fabricante da tinta. - Certificação FSC em nome do fabricante dos produtos ofertados. - Certificado de registro de pessoa jurídica do fabricante do produto. - Licença de operação do fabricante de seu domicílio. - Documento do fabricante para comprovação de tratamento de resíduos líquidos. - Documento do fabricante do plano de gerenciamento de resíduos sólidos. - Certificado do fabricante de regularidade perante o IBAMA. - Garantia expressa do fabricante de 06 anos contra defeitos de fabricação. - Dimensões aproximadas do produto. - Largura da cadeira: 490 mm. - Profundidade da cadeira: 640 mm.			
--	---	--	--	--



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		- Altura total: 825 mm. - Altura do encosto: 270 mm. - Largura do encosto: 365 mm. - Profundidade do assento: 395 mm. - Largura do assento: 440 mm.			
22.	15	Cadeira fixa tipo 04 pés, empilhamento máximo 10 unidades, fabricada de acordo com as normas da ABNT. Assento moldado de forma anatômica obedecendo a normas de ergonomia, concha em polipropileno copolímero de alta resistência, com vincos laterais, ambos a 50 mm das laterais da concha, borda frontal e lateral de ambos os lados do assento com 12 mm e 25 mm de altura respectivamente, com espessura de 04 mm, 05 furos oblongos medindo na sua maior extensão 16 x 08 mm. Na parte de baixo da concha, 06 reforços verticais e 06 horizontais fundidos entre si assegurando resistência mecânica, evitando que a concha se rompa ao sentar-se, fixados a estrutura da longarina por 04 parafusos especiais para plástico. Encosto moldado de forma anatômica obedecendo a normas de ergonomia, concha em polipropileno copolímero de alta resistência, espessura 04 mm, na parte de cima, dispositivo oval para manuseio da cadeira, medindo 120 x 26 mm nas suas maiores extensões, encaixes laterais para encaixe da estrutura, ambos com 36x150mm, medidos na sua maior extensão, 18 furos oblongos para ventilação, medindo na sua maior extensão 16 x 08 mm, com furos para receber travamento da estrutura, (8 mm), dentro dos encaixes laterais 06 reforços verticais estruturados para assegurar resistência mecânica do encosto à estrutura, e reforço de borda com 05 mm em toda sua extensão. Assento/Encosto: na cor a escolha no catálogo do fabricante. Estrutura em tubo em aço industrial oblongo 16 x 30 mm, parede interna com 1,20 mm de espessura, pintados na cor preta. Possui Travessas de reforço do assento fabricadas em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,20 mm de espessura de parede. Suporte de fixação do encosto fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 16x30 mm e 1,50 mm de espessura da parede. A união das travessas, do tubo de suporte do encosto na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Ponteiras que evitam o atrito com o chão e no manusear da cadeira, sendo abas que evitam o contato entre os pés na sobreposição, confeccionadas em polipropileno de alta resistência na cor preta. Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfície externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura. Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados. Ao ganhador será solicitado os documentos abaixo, identificados em nome do fabricante. - Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas.	CAVALETTI	437,04	6.555,53



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. - Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende, contendo foto/imagem do produto. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. - Documento que comprove pintura isenta de materiais pesados, apresentado em papel timbrado do fabricante da tinta. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, com avaliação das Normas: NBR 17088 em chapa soldada, com no mínimo 1500 horas, com resultados Ri 0; avaliando normas NBR-8095 e NBR-8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri0; e avaliação em chapa sem solda, das normas NBR-10443; ASTM D7091; NBR-11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR-10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. - Certificado de registro de pessoa jurídica do fabricante do produto. - Licença de operação do fabricante de seu domicílio. - Documento do fabricante para comprovação de tratamento de resíduos líquidos. - Documento do fabricante do plano de gerenciamento de resíduos sólidos. - Certificado do fabricante de regularidade perante o IBAMA. - Garantia expressa do fabricante de 06 anos contra defeitos de fabricação. - Dimensões aproximadas do produto: - Largura total: 540 mm. - Profundidade total: 540 mm. - Altura total da cadeira: 810 mm. - Extensão vertical do encosto: 265 mm. - Largura do encosto: 460 mm. - Profundidade da superfície do assento: 395 mm. - Largura do Assento: 465 mm. - Altura do chão ao assento: 450 mm.			
23.	15	Cadeira fixa tipo aproximação com apoia braços, com pés na forma de “Arco”, fabricada de acordo com as normas da ABNT. Encosto confeccionado em compensado multilaminado com 14 mm de espessura, com formato anatômico, espuma injetada com 60 mm de espessura e densidade 45/55 kg/ m³. Revestimento em tecido de poliéster a escolha no catalogo do fabricante. Assento em compensado multilaminado com 14 mm de espessura, moldado a quente com formato anatômico e curvatura na parte frontal para evitar o estrangulamento da corrente sanguínea, espuma injetada com 60 mm de espessura e densidade 45/55 kg/ m³, comprovado por laboratório acreditado pelo INMETRO. Fixação do assento ao encosto através de molas de aço carbono SAE 1020 com 3” de largura e ¼” de espessura com bordas arredondadas, por	CAVALETTI	1.465,93	21.988,96



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
_____ LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

	parafusos sextavados flangeados com sistema travante, bitola 1/4"x20fpp, em porca garra encravada na madeira, com travamento de ambos os lados (duplas), evitando que se soltem. Contracapa assento/encosto em polipropileno copolímero injetado cor preto. Estrutura de sustentação em tubo industrial redondo formato "Arco", com 25,40 mm de diâmetro, parede de 2,25 mm, sapatas em polipropileno injetado. Apoia braço em poliuretano copolímero injetado na cor preta, alma de aço SAE 1020, parte metálica na cor preta, fixo modelo americano, chapa para fixação no assento com dois furos oblongos, permitindo regulagem horizontal por parafusos. Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura. Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, semifosco lisa, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados. Ao ganhador será solicitado os documentos abaixo, identificados em nome do fabricante: - Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas. - Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. - Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende, contendo foto/imagem do produto. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. - Laudo de conformidade para com as NBR-14961/19 - NBR-8515/20 - NBR-8910/16 - NBR-8537/22 - NBR-8619/22 - NBR-8797/22 - NBR-9178/22 - 9176/16 - 9177/22 - 8516/15, da ABNT, emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO - Espumas de PU flexíveis. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto - OCP, com avaliação das Normas: NBR 17088 em chapa soldada, com no mínimo 1500 horas, com resultados Ri 0; avaliando normas NBR-8095 e NBR-8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri0; e avaliação em chapa sem solda, das normas NBR-10443; ASTM D7091; NBR-11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR-10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. - Laudo de conformidade emitido por laboratório para espuma isenta de CFC. - Documento que comprove pintura isenta de materiais pesados, apresentado em papel timbrado do fabricante da tinta. - Certificação FSC em nome do fabricante dos produtos ofertados. - Certificado de registro de pessoa jurídica do fabricante do produto. - Licença de operação do fabricante de seu domicílio. - Documento do fabricante para comprovação de tratamento de resíduos líquidos.			
--	---	--	--	--



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		- Documento do fabricante do plano de gerenciamento de resíduos sólidos. - Certificado do fabricante de regularidade perante o IBAMA. - Garantia expressa do fabricante de 06 anos contra defeitos de fabricação. - Dimensões aproximadas do produto: - Largura total da cadeira: 570mm. - Profundidade: 670mm. - Altura total: 900mm. - Altura do encosto: 465mm. - Largura do encosto: 450 mm. - Profundidade do assento: 465mm. - Largura do assento: 490mm.			
24.	12	Cadeira secretaria do tipo executiva com sistema regulador do encosto, com apoia-braços e espaldar/encosto médio, fabricada de acordo com as normas da ABNT. Encosto com estrutura interna injetado em polipropileno copolímero, de grande resistência mecânica, com formato anatômico, espuma expandida com 40 mm de espessura média e densidade 26 kg/ m³, isento de CFC. Contracapa do encosto em desenho próprio, obedecendo a normas ergonômicas, injetada em polipropileno na cor preta. Assento fabricado com estrutura interna de compensado multilaminado com 12 mm de espessura, moldado a quente, formato anatômico e curvatura na parte frontal para auxiliar fluxo da corrente sanguínea, espuma injetada com 40 mm de espessura e densidade 45 / 50 kg/ m³, isento de CFC. Contracapa do assento injetada em polipropileno copolímero injetado na cor preta. Revestimento em tecido sintético de poliéster e ou vinílicos, a escolha no catalogo do fabricante. Fixação do mecanismo ao assento/encosto, feito através de parafusos sextavados flangeados com sistema travante e porcas garras de duplo travamento, de ambos os lados, encravados na madeira, evitando quebras. Estrutura da base giratória com 05 pontos de apoio, no centro tudo redondo onde será acoplado pistão classe DIN 04, ambos revestidos por capa única de polipropileno copolímero injetada na cor preta, apoiados sobre rodízios injetados em poliamida 6.0, com calota integrada ao corpo, eixo de fixação das rodas fabricado em aço trefilado SAE 1213 com 08 mm de diâmetro, sem presença de buchas para montagem do mesmo a estrutura, travamento do eixo das rodas por mola helicoidal de compressão. Pinos que suportam os rodízios, encravados por pressão na extremidade das hastes e soldados por solda Mig, sem presença de bucha plástica, evitando desgaste e que se soltem, devido movimento da cadeira. Na ponta das hastes que se ligam ao tubo redondo central deverá apresentar expansão, corte de forma arredondada para melhor acoplamento ao tubo central redondo, soldados com solda tipo Mig em linha continua e de ambos os lados, superior e inferior das hastes, sem interrupções. Coluna central desmontável, recoberta por capa telescópica em polipropileno copolímero injetada na cor preta, fixada por encaixe cônico, com mola a gás para regulagem de altura e amortecimento de impactos gerados ao sentar	CAVALETTI	1.386,56	16.638,70



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
_____ LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		na cadeira. Acionamento da regulagem de altura da coluna através de alavanca situada na lateral direita do mecanismo, injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Mecanismo com sistema regulador do encosto, de estrutura monobloco, com assento fixo tendo 3° de inclinação e furos com distância entre centros de 125 x 125 e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura com no mínimo 09 posições, uma extra para desarme, sistema tipo catraca, totalizando 80 mm de curso, sem presença de manipulo. Inclinação do encosto mediante acionamento de uma alavanca no lado direito, de forma anatômica, injetada em polipropileno copolímero na cor preta, podendo-se assim obter infinitas posições às necessidades do usuário. Possui 05 molas para o retorno automático do encosto, e o ajuste automático na frenagem do reclinador. Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura. Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, semifosco lisa, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados. Apoia braço em polipropileno copolímero injetado na cor preta, alma de aço SAE 1020, parte metálica na cor preta, regulagem de altura por botão de formato oval, totalizando 07 posições e 85 mm de curso a disposição do usuário trazendo ergonomia, chapa para fixação no assento com dois furos oblongos, permitindo regulagem horizontal por parafusos. Ao ganhador será solicitado os documentos abaixo, identificados em nome do fabricante: - Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas. - Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. - Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende, contendo foto/imagem do produto. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. - Laudo de conformidade para com as NBR-14961/19 - NBR-8515/20 - NBR-8910/16 - NBR-8537/22 - NBR-8619/22 - NBR-8797/22 - NBR-9178/22 - 9176/16 - 9177/22 - 8516/15, da ABNT, emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO - Espumas de PU flexíveis. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto - OCP, com avaliação das Normas: NBR 17088 em chapa soldada, com no mínimo 1500 horas, com resultados Ri 0; avaliando normas NBR-8095 e NBR-8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri0; e avaliação em chapa sem solda, das normas NBR-10443; ASTM D7091; NBR-11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR-10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.		
--	--	--	--	--



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		- Certificação FSC em nome do fabricante dos produtos ofertados. - Documento que comprove pintura isenta de materiais pesados, apresentado em papel timbrado do fabricante da tinta. - Laudo de conformidade por laboratório acreditado pelo Inmetro, em nome do fabricante do produto ofertado, para com a NBR-13962/2018 – ensaio de carga estática na base da cadeira, conforme item 7.3.7 da norma, com resultado conforme. - Certificado de registro de pessoa jurídica do fabricante do produto. - Licença de operação do fabricante de seu domicílio. - Documento do fabricante para comprovação de tratamento de resíduos líquidos. - Documento do fabricante do plano de gerenciamento de resíduos sólidos. - Certificado do fabricante de regularidade perante o IBAMA. - Garantia expressa do fabricante de 06 anos contra defeitos de fabricação. - Medidas aproximadas do produto: - Largura total da cadeira: 700 mm. - Profundidade total da cadeira: 700 mm. - Altura total da cadeira: 840-1034 mm. - Altura do encosto: 370 mm. - Largura do encosto: 450 mm. - Profundidade do assento: 420 mm. - Largura do Assento: 460 mm.			
25.	22	Poltrona Giratória com Relax e trava apoia-Braços Reguláveis e Espalдар Presidente, fabricada de acordo com as normas da ABNT. Estrutura da base giratória com 05 pontos de apoio, no centro tudo redondo onde será acoplado pistão classe DIN EM 16955 – classe 04, ambos revestidos por capa única de polipropileno copolímero injetada na cor preta, apoiados sobre rodízios injetados em poliamida 6.0, com calota integrada ao corpo, eixo de fixação das rodas fabricado em aço trefilado SAE 1213 com 08 mm de diâmetro, sem presença de buchas para montagem do mesmo a estrutura. Pinos que suportam os rodízios, encravados por pressão na extremidade das hastes e soldados por solda Mig, sem presença de bucha plástica, evitando desgaste e que se soltem, devido movimento da cadeira. Na ponta das hastes que se ligam ao tubo redondo central deverá apresentar expansão, corte de forma arredondada para melhor acoplamento ao tubo central redondo, soldados com solda tipo Mig em linha contínua e de ambos os lados, superior e inferior das hastes, sem interrupções. Coluna central desmontável, recoberta por capa telescópica em polipropileno copolímero injetada na cor preta, fixada por encaixe cônico, com mola a gás para regulagem de altura e amortecimento de impactos gerados ao sentar na cadeira. Mecanismo flange de apoio da cadeira com sistema de relax com trava automatizada, e manípulo de ajuste da tensão da mola, sendo uma alavanca para travar e liberar o relax, e outra para acionar o pistão a gás. Buchas de giro e trava injetada em POM e componentes unidos por solda do tipo MIG, em chapas	CAVALETTI	2.177,34	47.901,43



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		de aço SAE 1020 FQD com 03 mm de espessura, formando um conjunto para posterior montagem por parafusos. Assento, em compensado multilaminado, resinado, 14 mm de espessura, moldado a quente, curvatura na parte frontal, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, densidade controlada de 45/55 Kg/m3, com 60 mm de espessura média, porca de garras duplas em número de onze, parafusos sextavados flangeados e contracapa em polipropileno injetado. Encosto confeccionado em compensado multilaminado, resinado, 15 mm de espessura, moldado a quente, curvatura no encosto anatômica de forma a permitir acomodação das regiões dorsal e lombar, da coluna vertebral, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, densidade controlada de 45/55 Kg/m3, com 75 mm de espessura média, porca de garras duplas em número de três, parafusos sextavados flangeados e contracapa em polipropileno injetado. Assento e encosto com costuras tipo gomos com leves ondulações em relevo. Revestimento em tecido sintético de poliéster a escolha no catalogo do fabricante. Fixação do assento/encosto aos componentes metálicos, por parafusos sextavados flangeados com trava, na bitola 1/4"x 20fpp e porcas de garra duplas, encravadas na madeira, com travamento frontal, portanto ambos os lados, evitando que se soltem". Apoia braço em polipropileno copolímero injetado na cor preta, alma de aço SAE 1020, parte metálica na cor preta, regulagem de altura por botão de formato oval medindo 30x50mm, totalizando 07 posições e 85 mm de curso a disposição do usuário trazendo ergonomia, apoio superior medindo 245x65x30mm, chapa para fixação no assento com dois furos oblongos, permitindo regulagem horizontal por parafusos, medindo 50x60mm. Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura. Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, semifosco lisa, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados. Ao ganhador será solicitado os documentos abaixo, identificados em nome do fabricante: - Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas. - Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. - Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende, contendo foto/imagem do produto. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. - Certificação de produtos para com a NBR-13962/2018 da ABNT, onde se possam identificar todos os modelos			
--	--	--	--	--	--



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		de produtos certificados pelo fabricante e para os ofertados em específico neste edital. - Certificado de conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 – emitido por organismo certificador de produto, acreditado pelo INMETRO conforme PE-165 – rotulo ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório. - Certificação FSC em nome do fabricante dos produtos ofertados. - Laudo de conformidade para com as NBR-14961/19 - NBR-8515/20 – NBR-8910/16 – NBR-8537/15 – NBR-8619/15 – NBR-8797/17 – NBR-9178/15 – 9176/16 – 9177/15 – 8516/15, da ABNT, emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO – Espumas de PU flexíveis. - Documento que comprove pintura isenta de materiais pesados, apresentado em papel timbrado do fabricante da tinta. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, com avaliação das Normas: NBR 17088 em chapa soldada, com no mínimo 1500 horas, com resultados Ri 0; avaliando normas NBR-8095 e NBR-8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri0; e avaliação em chapa sem solda, das normas NBR-10443; ASTM D7091; NBR-11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR-10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. - Laudo de conformidade por laboratório acreditado pelo Inmetro, em nome do fabricante do produto ofertado, para com a NBR-13962/2018 – ensaio de carga estática na base da cadeira, conforme item 7.3.7 da norma, com resultado conforme. - Certificado de registro de pessoa jurídica do fabricante do produto. - Licença de operação do fabricante de seu domicílio. - Documento do fabricante para comprovação de tratamento de resíduos líquidos. - Documento do fabricante do plano de gerenciamento de resíduos sólidos. - Certificado do fabricante de regularidade perante o IBAMA. - Garantia expressa do fabricante de 06 anos contra defeitos de fabricação. - Dimensões Aproximadas do produto ofertado: - Largura da Cadeira: 660 mm. - Profundidade da Cadeira: 700 mm - Altura Total da Cadeira: 1070/1110 mm - Altura do Encosto: 615 mm - Largura do Encosto: 460 mm - Profundidade do Assento: 460 mm - Largura do Assento: 480 mm. - Medidas do rodízio: 59x50x55x17 mm.			
26.	08	Conjunto de poltrona para auditório com espaldar baixo, padrão secretaria, sem apoia braços duplos, e espuma injetada, com três lugares, fabricada de acordo com as normas da ABNT. Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 12 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, e curvatura anatômica no	CAVALETTI	1.730,50	13.844,03



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
_____ LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral, unidos por tubo oblongo de aço industrial SAE 1020 com 20x48 mm, espessura de 1,50 mm, travados a estrutura da longarina. Encosto com estrutura e contracapa injetada em polipropileno copolímero preta. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45/55 Kg/m3 com 45 mm de espessura média no assento e 40 mm para o encosto. Revestimento em tecido sintético de vinil a escolha no catálogo do fabricante. Fixação do Assento e do Encosto por parafusos sextavados, com sistema travante e porcas de garra encravadas na madeira, duplas, de ambos os lados, evitando que se soltem. Estrutura da longarina em tubo de aço industrial SAE 1020 50x50mm com espessura da parede de 1,50 mm na sua parte central onde se fixa o assento e encosto. Laterais dos pés em tubo de aço industrial SAE 1020 30x70 mm, com espessura de 1,20 mm. Pés em tubo industrial SAE 1020, retangular 40x77 mm, espessura de 1,90 mm. Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com engate no tubo para evitar que se soltem do mesmo. Parafusos de fixação dos componentes do tipo fenda cruzada e sextavada flangeado com trava, na bitola ¼"x 20fpp". Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura. Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, semifosco lisa, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados. Ao ganhador será solicitado os documentos abaixo, identificados em nome do fabricante: - Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas. - Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. - Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende, contendo foto/imagem do produto. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. - Laudo de conformidade para com as NBR-14961/19 - NBR-8515/20 - NBR-8910/16 - NBR-8537/22 - NBR-8619/22 - NBR-8797/22 - NBR-9178/22 - 9176/16 - 9177/22 - 8516/15, da ABNT, emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO - Espumas de PU flexíveis. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto - OCP, com avaliação das Normas: NBR 17088 em chapa soldada, com no mínimo 1500 horas, com resultados Ri 0; avaliando normas NBR-8095 e NBR-8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri0; e avaliação em chapa sem solda, das normas NBR-10443;		
--	--	--	--	--



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		ASTM D7091; NBR-11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR-10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. - Documento que comprove pintura isenta de materiais pesados, apresentado em papel timbrado do fabricante da tinta. - Certificação FSC em nome do fabricante dos produtos ofertados. - Certificado de registro de pessoa jurídica do fabricante do produto. - Licença de operação do fabricante de seu domicílio. - Documento do fabricante para comprovação de tratamento de resíduos líquidos. - Documento do fabricante do plano de gerenciamento de resíduos sólidos. - Certificado do fabricante de regularidade perante o IBAMA. - Garantia expressa do fabricante de 06 anos contra defeitos de fabricação. - Medidas Aproximadas do produto: - Largura total: 1495mm - Profundidade da longarina: 540 mm. - Altura total da longarina: 820 mm - Altura do encosto: 265 mm. - Largura do encosto; 350 mm. - Profundidade do assento: 390 mm. - Largura do assento: 440 mm. - Altura do chão ao assento: 470 mm.			
27.	08	Conjunto de poltrona para auditório em longarina com espaldar médio, padrão executivo, sem apoia braços, e espuma injetada, 03 lugares, fabricada de acordo com as normas da ABNT. Encosto injetado em polipropileno com formato anatômico, espuma injetada anatomicamente com 40 mm de espessura e densidade 45/55 kg/m³, isento de CFC. Contracapa do encosto em desenho próprio, obedecendo a normas ergonômicas, injetada em polipropileno na cor preta. Assento em compensado multilaminado 13 mm de espessura, moldado a quente, formato anatômico, curvatura na parte frontal para evitar o estrangulamento da corrente sanguínea, espuma injetada 50 mm de espessura e densidade 45/55 kg/m³, isento de CFC. Revestimento em tecido sintético, poliéster, a escolha no catalogo do fabricante. Contracapa do assento injetada em polipropileno injetado na cor preta. Estrutura da longarina, sendo os pés laterais, em tubo de aço industrial oblongo 40 x 77 mm, parede de 1,90 mm, estrutura lateral em tubo de aço industrial retangular 30 x 70 mm, espessura de 1,20 mm, tubo superior onde se fixa o assento e encosto, em tubo de aço industrial retangular 30 x 50 mm, espessura de 1,20 mm, na cor preta. Fixação do Assento e do Encosto por parafusos sextavados, com sistema travante e porcas de garra encravadas na madeira, duplas, de ambos os lados, evitando que se soltem. Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor cinza, com engate no tubo para evitar que se soltem do mesmo. Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura. Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta,	CAVALETTI	2.429,99	19.399,88



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		semifosco lisa, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados. Ao ganhador será solicitado os documentos abaixo, identificados em nome do fabricante: - Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas. - Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. - Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende, contendo foto/imagem do produto. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. - Laudo de conformidade para com as NBR-14961/19 - NBR-8515/20 - NBR-8910/16 - NBR-8537/22 - NBR-8619/22 - NBR-8797/22 - NBR-9178/22 - 9176/16 - 9177/22 - 8516/15, da ABNT, emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO - Espumas de PU flexíveis. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto - OCP, com avaliação das Normas: NBR 17088 em chapa soldada, com no mínimo 1500 horas, com resultados Ri 0; avaliando normas NBR-8095 e NBR-8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri0; e avaliação em chapa sem solda, das normas NBR-10443; ASTM D7091; NBR-11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR-10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. - Laudo de conformidade por laboratório para espuma isenta de CFC. - Documento que comprove pintura isenta de materiais pesados, apresentado em papel timbrado do fabricante da tinta. - Certificação FSC em nome do fabricante dos produtos ofertados. - Certificado de registro de pessoa jurídica do fabricante do produto. - Licença de operação do fabricante de seu domicílio. - Documento do fabricante para comprovação de tratamento de resíduos líquidos. - Documento do fabricante do plano de gerenciamento de resíduos sólidos. - Certificado do fabricante de regularidade perante o IBAMA. - Garantia expressa do fabricante de 06 anos contra defeitos de fabricação. - Medidas Aproximadas: - Altura total - 820 mm. - Profundidade total - 625 mm. - Altura do chão ao assento - 460 mm. - Largura do assento - 460 mm. - Profundidade do assento - 420 mm. - Altura do encosto - 350 mm. - Largura do encosto - 410 mm.			
28.	10	Cadeira fixa tipo longarina, 03 lugares sem apoia braços na cor preta fabricada de acordo com as normas da	CAVALETTI	1.469,85	14.698,50



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		ABNT. Assento moldado de forma anatômica obedecendo a normas de ergonomia, concha em polipropileno copolímero de alta resistência, com vincos laterais, ambos a 50 mm das laterais da concha, borda frontal e lateral de ambos os lados do assento com 12 mm e 25 mm de altura respectivamente, com espessura de 04 mm, 05 furos oblongos medindo na sua maior extensão 16 x 08 mm. Na parte de baixo da concha, 06 reforços verticais e 06 horizontais fundidos entre si assegurando resistência mecânica, evitando que a concha se rompa ao sentar-se, fixados a estrutura da longarina por 04 parafusos especiais para plástico. Encosto moldado de forma anatômica obedecendo a normas de ergonomia, concha em polipropileno copolímero de alta resistência, espessura 04 mm, na parte de cima, dispositivo oval para manuseio da cadeira, medindo 120 x 26 mm nas suas maiores extensões, encaixes laterais para encaixe da estrutura, ambos com 36x150mm, medidos na sua maior extensão, 18 furos oblongos para ventilação, medindo na sua maior extensão 16 x 08 mm, com furos para receber travamento da estrutura, (8 mm), dentro dos encaixes laterais 06 reforços verticais estruturados para assegurar resistência mecânica do encosto à estrutura, e reforço de borda com 05 mm em toda sua extensão. Assento/Encosto: na cor a escolha no catálogo do fabricante. Estrutura em tubo em aço industrial SAE 1010/1020 quadrado 50x50 mm, parede interna com espessura de 1,50 mm, que liga e estrutura os pés da longarina. Pés em tudo de aço industrial redondo 31,75 mm, com parede interna de 1,50 mm de espessura. Sapatas frontais, ponteiros e acabamentos da longarina injetados em polipropileno copolímero na cor preta. Sapatas traseiras injetadas em poliamida 6.6 com 30% de fibra de vidro com sistema de regulagem para nivelamento com 8 mm de curso máximo na cor preta. Suporte do encosto fabricado em tudo industrial oblongo, 16 x 30 mm, parede 1,50 mm. Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura. Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados. Ao ganhador será solicitado os documentos abaixo, identificados em nome do fabricante. - Ao ganhador será solicitado os documentos abaixo, identificados em nome do fabricante. - Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas. - Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica. - Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende, contendo foto/imagem do produto. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado.			
--	--	--	--	--	--



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

		- Documento que comprove pintura isenta de materiais pesados, apresentado em papel timbrado do fabricante da tinta. - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, com avaliação das Normas: NBR 17088 em chapa soldada, com no mínimo 1500 horas, com resultados Ri 0; avaliando normas NBR-8095 e NBR-8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri0; e avaliação em chapa sem solda, das normas NBR-10443; ASTM D7091; NBR-11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR-10545; ASTM D3359; e ASTM D2794. - Certificado de registro de pessoa jurídica do fabricante do produto. - Licença de operação do fabricante de seu domicílio. - Documento do fabricante para comprovação de tratamento de resíduos líquidos. - Documento do fabricante do plano de gerenciamento de resíduos sólidos. - Certificado do fabricante de regularidade perante o IBAMA. - Garantia expressa do fabricante de 06 anos contra defeitos de fabricação. - Medidas Aproximadas do produto - Largura total da longarina: 1525 mm. - Profundidade total: 525 mm. - Altura total da cadeira: 815 mm. - Extensão vertical do encosto: 265 mm. - Largura do encosto: 460 mm. - Profundidade da superfície do assento: 395 mm. - Largura do Assento: 465 mm. - Altura do chão ao assento: 450 mm.			
		Valor Total Lote 02: até R\$ 148.000,00			
		VALOR GLOBAL: R\$ até 388.900,00 (trezentos e oitenta e oito mil, novecentos reais).			

3. DA ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

3.1. Não será admitida a adesão à ata de registro de preços decorrente desta licitação ou desta contratação direta, conforme justificativa apresentada nos estudos técnicos preliminares.

Vedação a acréscimo de quantitativos

3.2. É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados na ata de registro de preços.

4. VALIDADE, FORMALIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS E CADASTRO RESERVA

4.1. A validade da Ata de Registro de Preços será de **12 (doze) meses**, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data de publicação, podendo ser prorrogada por igual período, mediante a anuência do fornecedor, desde que comprovado o preço vantajoso.

4.1.1. O contrato decorrente da ata de registro de preços terá sua vigência estabelecida no próprio instrumento contratual e observará no momento da contratação e a cada exercício financeiro a disponibilidade de créditos orçamentários, bem como a previsão no plano plurianual, quando ultrapassar 1 (um) exercício financeiro.



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

4.1.2. Na formalização do contrato ou do instrumento substituto deverá haver a indicação da disponibilidade dos créditos orçamentários respectivos.

4.2. A contratação com os fornecedores registrados na ata será formalizada pelo órgão ou pela entidade interessada por intermédio de instrumento contratual, emissão de nota de empenho de despesa, autorização de compra ou outro instrumento hábil, conforme o art. 95 da Lei nº 14.133, de 2021.

4.2.1. O instrumento contratual de que trata o item 5.2. deverá ser assinado no prazo de validade da ata de registro de preços.

4.3. Os contratos decorrentes do sistema de registro de preços poderão ser alterados, observado o art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

4.4. Após a homologação da licitação ou da contratação direta, deverão ser observadas as seguintes condições para formalização da ata de registro de preços:

4.4.1. Serão registrados na ata os preços e os quantitativos do adjudicatário, devendo ser observada a possibilidade de o licitante oferecer ou não proposta em quantitativo inferior ao máximo previsto no edital e se obrigar nos limites dela;

4.4.2. Será respeitada, nas contratações, a ordem de classificação dos licitantes ou dos fornecedores registrados na ata.

4.5. O preço registrado com indicação dos licitantes e fornecedores será publicado e ficará disponibilizado durante a vigência da ata de registro de preços.

4.6. Após a homologação da licitação ou da contratação direta, o licitante mais bem classificado ou o fornecedor, no caso da contratação direta, será convocado para assinar a ata de registro de preços, no prazo e nas condições estabelecidos no edital de licitação ou no aviso de contratação direta, sob pena de decair o direito, sem prejuízo das sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021.

4.6.1. O prazo de convocação poderá ser prorrogado 1 (uma) vez, por igual período, mediante solicitação do licitante ou fornecedor convocado, desde que apresentada dentro do prazo, devidamente justificada, e que a justificativa seja aceita pela Administração.

4.7. Quando o convocado não assinar a ata de registro de preços no prazo e nas condições estabelecidos no edital ou no aviso de contratação, fica facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas condições propostas pelo primeiro classificado.

4.8. Na hipótese de nenhum dos licitantes que trata o item anterior, aceitar a contratação nos termos do item anterior, a Administração, observados o valor estimado e sua eventual atualização nos termos do edital, poderá:

4.8.1. Convocar para negociação os demais licitantes ou fornecedores remanescentes cujos preços foram registrados sem redução, observada a ordem de classificação, com vistas à obtenção de preço melhor, mesmo que acima do preço do adjudicatário; ou

4.8.2. Adjudicar e firmar o contrato nas condições ofertadas pelos licitantes ou fornecedores remanescentes, atendida a ordem classificatória, quando frustrada a negociação de melhor condição.

4.9. A existência de preços registrados implicará compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, mas não obrigará a Administração a contratar, facultada a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, desde que devidamente justificada.

5. ALTERAÇÃO OU ATUALIZAÇÃO DOS PREÇOS REGISTRADOS

5.1. Os preços registrados poderão ser alterados ou atualizados em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo dos bens, das obras ou dos serviços registrados, nas seguintes situações:



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

5.1.1. Em caso de força maior, caso fortuito ou fato do príncipe ou em decorrência de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, que inviabilizem a execução da ata tal como pactuada, nos termos da alínea “d” do inciso II do caput do art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021;

5.1.2. Em caso de criação, alteração ou extinção de quaisquer tributos ou encargos legais ou a superveniência de disposições legais, com comprovada repercussão sobre os preços registrados;

5.1.3. Na hipótese de previsão no edital ou no aviso de contratação direta de cláusula de reajustamento ou repactuação sobre os preços registrados, nos termos da Lei nº 14.133, de 2021.

5.1.3.1. No caso do reajustamento, deverá ser respeitada a contagem da anualidade e o índice previstos para a contratação;

5.1.3.2. No caso da repactuação, poderá ser a pedido do interessado, conforme critérios definidos para a contratação.

6. NEGOCIAÇÃO DE PREÇOS REGISTRADOS

6.1. Na hipótese de o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, o órgão ou entidade gerenciadora convocará o fornecedor para negociar a redução do preço registrado.

6.1.1. Caso não aceite reduzir seu preço aos valores praticados pelo mercado, o fornecedor será liberado do compromisso assumido quanto ao item registrado, sem aplicação de penalidades administrativas.

6.1.2. Na hipótese prevista no item anterior, o gerenciador convocará os fornecedores do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para verificar se aceitam reduzir seus preços aos valores de mercado e não convocará os licitantes ou fornecedores que tiveram seu registro cancelado.

6.1.3. Se não obtiver êxito nas negociações, o órgão ou entidade gerenciadora procederá ao cancelamento da ata de registro de preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção de contratação mais vantajosa.

6.1.4. Na hipótese de redução do preço registrado, o gerenciador comunicará aos órgãos e às entidades que tiverem firmado contratos decorrentes da ata de registro de preços para que avaliem a conveniência e a oportunidade de diligenciarem negociação com vistas à alteração contratual, observado o disposto no art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

6.2. Na hipótese de o preço de mercado tornar-se superior ao preço registrado e o fornecedor não poder cumprir as obrigações estabelecidas na ata, será facultado ao fornecedor requerer ao gerenciador a alteração do preço registrado, mediante comprovação de fato superveniente que supostamente o impossibilite de cumprir o compromisso.

6.2.1. Neste caso, o fornecedor encaminhará, juntamente com o pedido de alteração, a documentação comprobatória ou a planilha de custos que demonstre a inviabilidade do preço registrado em relação às condições inicialmente pactuadas.

6.2.2. Na hipótese de não comprovação da existência de fato superveniente que inviabilize o preço registrado, o pedido será indeferido pelo órgão ou entidade gerenciadora e o fornecedor deverá cumprir as obrigações estabelecidas na ata, sob pena de cancelamento do seu registro, sem prejuízo das sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021, e na legislação aplicável.

6.2.3. Na hipótese de cancelamento do registro do fornecedor, nos termos do item anterior, o gerenciador convocará os fornecedores do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para verificar se aceitam manter seus preços registrados.

6.2.4. Se não obtiver êxito nas negociações, o órgão ou entidade gerenciadora procederá ao cancelamento da ata de registro de preços e adotará as medidas cabíveis para a obtenção da contratação mais vantajosa.



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
_____ LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

6.2.5. Na hipótese de comprovação da majoração do preço de mercado que inviabilize o preço registrado, o órgão ou entidade gerenciadora atualizará o preço registrado, de acordo com a realidade dos valores praticados pelo mercado.

6.2.6. O órgão ou entidade gerenciadora comunicará aos órgãos e às entidades que tiverem firmado contratos decorrentes da ata de registro de preços sobre a efetiva alteração do preço registrado, para que avaliem a necessidade de alteração contratual, observado o disposto no art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

7. CANCELAMENTO DO REGISTRO DO LICITANTE VENCEDOR E DOS PREÇOS REGISTRADOS

7.1. O registro do fornecedor será cancelado pelo gerenciador, quando o fornecedor:

7.1.1. Descumprir as condições da ata de registro de preços, sem motivo justificado;

7.1.2. Não retirar a nota de empenho, ou instrumento equivalente, no prazo estabelecido pela Administração sem justificativa razoável;

7.1.3. Não aceitar manter seu preço registrado, na hipótese prevista no artigo 27, § 2º, do Decreto nº 11.462, de 2023; ou

7.1.4. Sofrer sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 156 da Lei nº 14.133, de 2021.

7.1.4.1. Na hipótese de aplicação de sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 156 da Lei nº 14.133, de 2021, caso a penalidade aplicada ao fornecedor não ultrapasse o prazo de vigência da ata de registro de preços, poderá o órgão ou a entidade gerenciadora, mediante decisão fundamentada, decidir pela manutenção do registro de preços, vedadas contratações derivadas da ata enquanto perdurarem os efeitos da sanção.

7.2. O cancelamento de registros nas hipóteses acima, será formalizado por despacho do órgão ou da entidade gerenciadora, garantidos os princípios do contraditório e da ampla defesa.

7.3. Na hipótese de cancelamento do registro do fornecedor, o órgão ou a entidade gerenciadora poderá convocar os licitantes que compõem o cadastro de reserva, observada a ordem de classificação.

7.4. O cancelamento dos preços registrados poderá ser realizado pelo gerenciador, em determinada ata de registro de preços, total ou parcialmente, nas seguintes hipóteses, desde que devidamente comprovadas e justificadas:

7.4.1. Por razão de interesse público;

7.4.2. A pedido do fornecedor, decorrente de caso fortuito ou força maior; ou

8. DAS PENALIDADES

8.1. O descumprimento da Ata de Registro de Preços ensejará aplicação das penalidades estabelecidas no edital.

8.1.1. As sanções também se aplicam aos integrantes do cadastro de reserva no registro de preços que, convocados, não honrarem o compromisso assumido injustificadamente após terem assinado a ata.

9. CONDIÇÕES GERAIS

9.1. As condições gerais de execução do objeto, tais como os prazos para entrega e recebimento, as obrigações da Administração e do fornecedor registrado, penalidades e demais condições do ajuste, encontram-se definidos no Termo de Referência Retificado, ANEXO I AO EDITAL.



Prefeitura do Município de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

PREFEITURA DE URUPÊS
Fls. _____
LICITAÇÕES

Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 • Fone/Fax: (17)3552-1144 • e-mail: prefeitura@urupes.sp.gov.br • CEP: 15850-000 • URUPÊS-SP

9.2. Toda nota fiscal deve vir em suas descrições, informações complementares ou observação os seguintes descritivos:

- Número da Ata de Registro de Preços, exemplo "ARP N°27/24".
- A vigência Ata de Registro de Preços de quando começa e quando termina, exemplo "Vigência da Ata de Registro de Preços de 01/09/2024 até 01/09/2025".
- E na descrição de cada item das notas fiscais vir o número do item da Ata de Registro de Preços de prestação de serviço, exemplo "Item 1 - Prestação de serviço de profissionais especializados..."

9.3. As partes deverão observar as disposições da Lei Federal nº 13.709, de 14 de agosto de 2018 (Lei Geral de Proteção de Dados Pessoais), e alterações, quando do tratamento de dados pessoais e dados pessoais sensíveis a que tenham acesso, para o propósito de execução e acompanhamento desta Ata de Registro de Preços, não podendo divulgar, revelar, produzir, utilizar ou deles dar conhecimento a terceiros estranhos a esta contratação, a não ser por força de obrigação legal ou regulatória.

9.4. Os fornecedores assumem todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e a Administração não será, em nenhum caso, responsável por esses custos, independentemente da condução ou do resultado do processo de contratação.

9.5. O foro competente para toda e qualquer ação decorrente da presente Ata de Registro de Preços é o Foro de Urupês, Estado de São Paulo.

Para firmeza e validade do pactuado, a presente Ata foi lavrada em 4 (quatro) vias de igual teor, que, depois de lida e achada em ordem, vai assinada pelas partes.

Município de Urupês, 26 de junho de 2025.

MUNICÍPIO DE URUPÊS
ROBERTO CACCIARI FILHO
Prefeito Municipal

DETENTORA:

Empresa PRADO MÓVEIS E EQUIPAMENTOS PARA ESCRITÓRIOS CATANDUVA LTDA
BRUNO JOSÉ REIS PRADO
Representante Legal

TESTEMUNHAS:

01-
RG nº

02-
RG nº

UNIDADES DE ATENDIMENTO PÚBLICO

Prefeitura Municipal de Urupês

Seg a sex, das 8h às 11h e das 13h às 17h
Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 - Centro
(17) 3552-1144

Tesouraria

Seg a sex, das 8h às 11h e das 13h às 16h
Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 - Centro
(17) 3552-1144 - Ramal 212

Setor de Atendimento do Serviço de Água e Esgoto

Seg a sex, das 8h às 11h e das 13h às 17h
Rua Gustavo Martins Cerqueira, 463 - Centro
(17) 3552-1144 - Ramal 215

Ganha Tempo

Seg a sex, das 8h às 11h e das 13h às 17h
Rua Dom Pedro II, 325 - Centro
(17) 3552-1282

Casa da Agricultura

Seg a sex, das 7h às 11h e das 13h às 17h
Rua José Bonifácio, 934 - Centro
(17) 3552-1372

CRAS

Seg a sex, das 8h às 16h
Rua José Bonifácio, 1004 - Centro
(17) 3552-1779

CREAS

Seg a sex, das 8h às 16h
Rua José Bonifácio, 984 - Centro
(17) 3552-2138

Conselho Tutelar

Seg a sex, das 8h às 17h
Rua Gustavo Martins Cerqueira, 321 B - Centro
(17) 3552-2322
(17) 98133-8555 (Atendimento 24h)

SAÚDE

ESF Dr. Xisto Albarelli Rangel (Centro I e II)

Seg a sex, das 7h às 20h
Rua Rui Barbosa, 364 - Centro
(17) 3552-1324
(17) 99279-4680 (WhatsApp)

ESF Rahal Tebet (Manoel Carreira)

Seg, ter, qua e sex das 7h às 17h
quinta-feira das 7h às 20h
Rua Raymundo Bueno de Moraes, 275 - Manoel Carreira
(17) 3552-3012
(17) 99250-8763 (WhatsApp)

ESF Maria Jordan Marchioni (Boa Vista)

Seg a sex, das 7h às 17h
Rua Nilo Peçanha, 320 - Boa Vista
(17) 3552-2344
(17) 99279-4674 (WhatsApp)

ESF Hans Ronald Froelich (Mundo Novo)

Seg a sex, das 7h às 17h
Rua Conselheiro Antonio Prado, 111 - Mundo Novo
(17) 3552-3016
(17) 99262-0831 (WhatsApp)

ESF Francisco Gomes da Silva (São João)

Seg a sex, das 7h às 17h
Rua Bahia S/N, - São João de Itaguaçu
(17) 3553-1176
(17) 99275-8514 (WhatsApp)

Academia da Saúde

Seg, ter, qui e sex das 7h às 17h
quarta-feira das 7h às 18h
Rua America Bragatto Carnieli, 40 - Jd. Boa Vista 3
(17) 99262-0831 (WhatsApp)

Farmácia Municipal (ESF Centro)

Seg a sex, das 7h às 20h
Rua Rui Barbosa, 364 - Centro
(17) 3552-1324

Pronto Socorro Municipal

Funcionamento 24h
Rua Barão do Rio Branco, 1137 - Centro
(17) 3552-1339



**PREFEITURA DE
URUPÊS**