DIÁRIO OFICIAL
MUNICÍPIO DE GUARIBA

Conforme Lei Municipal nº 3.119, de 06 de abril de 2018

www.guariba.sp.gov.br | www.imprensaoficialmunicipal.com.br/guariba

SUMÁRIO

PODER EXECUTIVO DE GUARIBA	2
Licitações e Contratos	2
Homologação / Adjudicação	2

EXPEDIENTE

O Diário Oficial do Município de Guariba, veiculado exclusivamente na forma eletrônica, é uma publicação das entidades da Administração Direta e Indireta deste Município, sendo referidas entidades inteiramente responsáveis pelo conteúdo aqui publicado.

ACERVO

As edições do Diário Oficial Eletrônico de Guariba poderão ser consultadas através da internet, por meio do seguinte endereço eletrônico: www.guariba.sp.gov.br
Para pesquisa por qualquer termo e utilização de filtros, acesse www.imprensaoficialmunicipal.com.br/guariba
As consultas e pesquisas são de acesso gratuito e independente de qualquer cadastro.

ENTIDADES

Prefeitura Municipal de Guariba
CNPJ 48.664.304/0001-80
Avenida Evaristo Vaz, 1190
Telefone: (16) 3251-9422
Site: www.guariba.sp.gov.br
Diário: www.imprensaoficialmunicipal.com.br/guariba

Câmara Municipal de Guariba
CNPJ 01.659.932/0001-03
Avenida Marcelo Ragazzi, 491
Telefone: (16) 3251-1131
Site: www.guariba.sp.leg.br

Diário Oficial Assinado Eletronicamente com Certificado Padrão ICPBrasil, em conformidade com a MP nº 2.200-2, de 2001

O Município de Guariba garante a autenticidade deste documento, desde que visualizado através do site www.guariba.sp.gov.br

Compilado e também disponível em www.imprensaoficialmunicipal.com.br/guariba

PODER EXECUTIVO DE GUARIBA

Licitações e Contratos | **Homologação / Adjudicação**

CHAMAMENTO - REGISTROS CADASTRAIS

A Prefeitura Municipal de Guariba torna público, em cumprimento ao disposto no § 1º do Art. 34 da Lei Federal nº 8.666/93, que se encontra aberto no Setor de Licitações o cadastramento de fornecedores, bem como a atualização dos já cadastrados, para habilitação nas licitações nesta Prefeitura. Exigir-se-á dos interessados, para o Registro Cadastral, os documentos relacionados nos artigos 27 a 31 da supracitada Lei. INFORMAÇÕES: Na sede da Prefeitura Municipal de Guariba, sita Avenida Evaristo Vaz nº 1.190 - Centro, ou pelo fone (0xx16) 3251-9422 - Ramais 239 / 240/ 241 / 242 ou 243. Comissão Permanente de Licitações.

TERMO DE HOMOLOGAÇÃO/ADJUDICAÇÃO

Processo SLP nº 848/2019 - Pregão Presencial nº 143/2019 - Objeto: Registro de preços para fornecimento parcelado de móveis escolares e de escritório, eletrodomésticos e eletroeletrônicos destinados às Unidades Escolares de Ensino e Secretaria Municipal da Educação. Pelo presente ato fica homologado e adjudicado o objeto do processo acima mencionado, às empresas: Delta Produtos e Serviços Ltda - itens de nºs 02, 03, 10 e 23; Maqmóveis Indústria e Comércio de Móveis Ltda - itens de nºs 11, 12, 14, 18 e 19; Natali Brink Brinquedos Ltda – ME - itens de nºs 04, 05, 09, 15 e 21; Tecmóveis – Móveis e Equipamentos Ltda – EPP - itens de nºs 01, 13, 16, 17, 20 e 24; e, Tukaby Móveis – Eireli - itens de nºs 06, 07 e 08.
Guariba, 03 de Janeiro de 2020.
Dr. Francisco Dias Mançano Júnior
Prefeito Municipal.

EXTRATO DE ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

Processo SLP nº 848/2019 - Pregão Presencial nº 143/2019 - Objeto: Registro de preços para fornecimento parcelado de móveis escolares e de escritório, eletrodomésticos e eletroeletrônicos destinados às Unidades Escolares de Ensino e Secretaria Municipal da Educação. A Prefeitura do Município de Guariba torna pública, a relação dos preços registrados no Pregão Presencial nº 143/2019, em atendimento ao § 2º do art. 15 da Lei Federal nº 8.666/93, conforme segue abaixo:

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 001/2020

FORNECEDOR: DELTA PRODUTOS E SERVIÇOS LTDA

ITEM	QUANT.	UNIDADE	DESCRIÇÃO	MARCA	VALOR UNITÁRIO (R$)
2	6	UN	**CONJUNTO MERENDA COM 04 LUGARES** • Mesa com tampo confeccionado em compensado multilaminado de 30 mm com bordas em PVC em todo seu perímetro, fixada a estrutura através parafusos. • Medindo 183 x 96 cm, com 04 cavidades com aproximadamente 29 x 23 cm composto por assentos embutidos em resina termoplástica injetada com área útil de 29 x 23 cm, com 4 mm de espessura, possuindo coluna entre pernas da criança com mínimo de 30mm, encosto com altura de aproximadamente 260mm, altura entre o assento e o tampo de aproximadamente 160 mm, espaço mínimo para as perna de aproximadamente 120 de altura 100 de largura. Um cinto de segurança em nylon em cada assento. • O assento deverá possuir acabamento arredondado para não machucar as pernas das crianças. Lado posterior da mesa em forma de arco com 1710 cm de área, permitindo o fácil acesso do usuário em todos os pontos da mesa. Altura tampo/chão 760 mm. • Estrutura de sustentação do tampo formada por tubos oblongo 20x48 mm, moldado conforme a curvatura do • tampo, tubos 50 por 30 mm nas extremidades da parte interna do tampo, 4 colunas, sendo 2 em cada lateral, em tubos de aço industrial retangular 80 por 40 mm fazendo a interligação da estrutura do tampo aos pés, 1 barra de sustentação entre as colunas laterais em tubo retangular medindo 50 x 30mm. Pés duplos em formato de SK confeccionados em tubo 50 por 25 mm. Sapatas dianteiras medindo 50 x 50mm e traseira medindo 50 x 150mm, antiderrapantes e também com a função de proteção da pintura. • Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura interligados por solda MIG e pintados através do sistema epóxi pó. • Cor da Estrutura: Branca. • Cadeira com assento e encosto em resina plástica virgem, fabricados pelo processo de injeção termoplástico, marca do fabricante injetada em alto-relevo deverá estar no encosto. • Assento com medidas mínimas 400mm x 460mm e medidas máximas 405mm x 465mm sem orifícios, fixado por parafusos. Encosto com medidas mínimas 403mm x 364mm, sem orifícios e com puxador para facilitar o carregamento da cadeira, fixado por parafuso, base do assento e interligação ao encosto em tubo 16mm x 30mm com 1,5 de espessura, base do assento confeccionado por duas barras medindo16mm x 30mm com 1,5 de espessura, sustentados por mecanismo de alta resistência fixo com regulagem de altura a gás. Estrutura metálica fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura, interligados por solda MIG e pintados através do sistema epóxi pó. • Altura do Assento ao chão: Máxima de 527mm e mínima de 395mm aproximadamente.	DESK/DELTA	3.160,00

3	5	UN	**CONJUNTO HEXAGONAL EM RESINA TERMOPLÁSTICA** **CARACTERÍSTICAS E DIMENSÕES APROXIMADAS:** **COMPOSTO DE 1 MESA E 6 CADEIRAS – TAMANHO ADULTO.** • Mesa com tampo bipartido, bicolor medindo 1,20m de diâmetro, sextavada para uso coletivo e não individual, com cada aresta medindo 60cm, tampo em resina termoplástica ABS injetado, liso, bordas medindo 30mm de largura sem emendas. • Base da mesa formada por um tubo único, medindo 20mm x 20mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento, resultando em um único ponto de solda unindo as extremidades do mesmo tudo, e uma barra de sustentação horizontal confeccionada em tubo 20mm x 20mm, 6 colunas com tubo de 1.1/2" polegadas para os pés, com ponteiras em polipropileno injetado, altura tampo/chão 760mm, marca do fabricante injetada em auto-relevo deverá estar no encosto e no tampo da mesa. • Cadeira com assento e encosto em polipropileno. Assento com medidas mínimas 400mm x 460mm (+/-5%), altura assento/chão 460mm aproximadamente sem orifícios fixados por meio de parafusos. Encosto com medidas mínimas 400mm x 360mm (+/-5%), com puxador e marca do fabricante em alto relevo fixados por meio de rebites. • Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo 16mm x 30mm, coberto pelo encosto, uma barra horizontal para sustentação sob o assento em tubo 5/8. Estrutura reforçada com 02 colunas laterais e pés em material plástico evitando corrosão e desgaste. • Uma barra horizontal de reforço em tudo oblongo medindo 16mm x 30mm com espessura de 1,5mm fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés. Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG. • Cor da Estrutura: Branca.	DESK/DELTA	2.750,00
10	22	UN	**CONJUNTO REFEITÓRIO EM RESINA TERMOPLÁSTICA BIPARTIDO MEDINDO 2400MM, COM 02 LONGARINAS COM ASSENTOS – TAMANHO ADULTO.** • Mesa com tampo bipartido, liso, confeccionado em resina ABS, medindo 2400mmx800mmx760mm, com espessura mínima de 5mm, bordas medindo 30mm sem emendas , fixado a estrutura por meio de parafusos não visíveis, base do tampo da mesa formada por 01 tubo quadrado medindo 25mm x 25mm posicionado sob o tampo, fabricada pelo processo de conformação mecânica por dobramento, cobrindo todo o perímetro da mesa resultando em um único ponto de solda unindo as extremidades do mesmo tubo, 02 barras de sustentação em tubo 50mm x30mm e uma barra confeccionada em tubo quadrado 25mm x 25mm e toda a extensão da mesa. 02 colunas verticais laterais unindo o tampo aos pés em tubos oblongo medindo 77mm x 40mm com espessura mínima de 1,2mm, marca do fabricante injetada em auto-relevo no tampo da mesa. Base dos pés em tubo oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm em forma de arco. • Uma barra de sustentação em tubo oblongo medindo 20mm x 48mm fixadas entre as colunas. Sapatas calandradas antiderrapantes envolvendo as extremidades dos tubos que compõem os pés, desempenhando a função de proteção da pintura, aumentando a durabilidade, acompanham o formato dos pés em arco, medindo aproximadamente 162mm x 53mm com tolerância de +/- 2,00mm, fabricadas em polipropileno virgem, podendo ser injetadas na mesma cor do tampo e presa à estrutura por meios de parafuso • Cada longarina deverá possuir 05 assentos. Assento medindo 395mm x 410mm. Espessura mínima 5mm. Estrutura da base do assento em tubo de aço industrial de secção 50x30 mm. • Estrutura reforçada com 02 colunas laterais, assim como os pés em material plástico evitando corrosão e desgaste. • Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG	DESK/DELTA	4.300,00
23	175	UN	**CONJUNTO ALUNO INFANTIL COLABORATIVO TAMANHO 03. CONJUNTO FORMADO POR MESA E CADEIRA.** • Tampo da mesa texturizado em formato de Bi-Trapézio confeccionado em resina termoplástica ABS (dotado de nervuras transversais e longitudinais para reforço à tração na parte inferior), medindo 660mm x 440mm x 440mm x 410mm mm, sem reentrâncias ou protuberâncias laterais e livre de porta copos, possibilitando a formação de círculos com 6 ou 22 mesas, porta lápis na posição horizontal, fixadas a estrutura através de 04 parafusos autoatarrachantes invisíveis, injetado em resina termoplástica ABS, borda anterior medindo 20mm e frontal medindo 65mm, altura tampo ao chão 590mm, marca do fabricante injetada em auto-relevo deverá estar no encosto da cadeira e no tampo da mesa. • Sob tampo confeccionado em resina termoplástica de alto impacto, fechado nas partes traseira e laterais com orifícios para ventilação, medindo 450,0mm X 85,0mm, com 330mm de profundidade. Base do tampo formada por 01 tubo oblongo medindo 16mm x 30mm com espessura mínima de 1,5mm e 02 tubos retangulares medindo 20mm x 30mm, 02 colunas verticais laterais unindo o tampo aos pés em tubos oblongo medindo 77mm x 40mm com espessura mínima de 1,5mm. • Base dos pés em tubos oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm em forma de arco com raio medindo no máximo 800,0mm. Uma barra de sustentação do sob tampo em tudo oblongo de 16mm x 30mm com 1,5mm de espessura fixadas entre as colunas. • Suporte para mochila escamoteavel possibilitando ficar invisível quando não estiver sendo utilizado confeccionado em polipropileno. Sapatas calandradas antiderrapantes envolvendo totalmente as extremidades dos tubos que compõem os pés, desempenhando a função de proteção da pintura, aumentando a durabilidade, acompanham o formato dos pés em arco, medindo aproximadamente 156mm x 55mm x 52mm e 95mm x 47mm x 52mm com tolerância de +/- 1,00mm, fabricadas em polipropileno virgem, podendo ser injetadas na mesma cor do tampo e presa à estrutura por meios de rebites. • Cadeira com assento e encosto em resina plástica virgem, fabricados pelo processo de injeção termoplástico, marca do fabricante injetada em auto-relevo deverá estar no encosto. • Assento com medidas mínimas 370mm x 400mm e medidas máximas 405mm x 465mm, fixado por parafuso, altura assento/chão 349mm aproximadamente sem orifícios. • Encosto com medidas mínimas 403mm x 364mm, sem orifícios e com puxador para facilitar o carregamento da cadeira, fixado por parafuso. • Base do assento e interligação ao encosto em tubo oblongo 16mm x 30mm, coberto pelo encosto, uma barra horizontal para sustentação sob o assento em tubo 5/8. • Estrutura reforçada com 02 colunas laterais e pés em material plástico evitando corrosão e desgaste. Uma barra horizontal de reforço em tudo oblongo medindo 16mm x 30mm com espessura de 1,5mm fixada entre uma das colunas que liga a base do assento aos pés. • Toda a estrutura metálica é fabricada em tubo de aço industrial tratados por conjuntos de banhos químicos para proteção e longevidade da estrutura e soldado através do sistema MIG.	DESK/DELTA	535,00

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 002/2020					
FORNECEDOR: MAQMOVEIS INDÚSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA					
ITEM	**QUANT.**	**UNIDADE**	**DESCRIÇÃO**	**MARCA**	**VALOR UNITÁRIO (R$)**

11	18	UN	**CONJUNTO DE PROFESSOR COM MESA E CADEIRA** **DESCRIÇÃO:** • Mesa- Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 650mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Painel frontal em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão-BP, acabamento frost, na cor CINZA. • Dimensões acabadas de 1117mm (largura) x 250mm (altura) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de + 2mm para largura e altura e +/- 0,6mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA, colada com adesivo "Hot Melting". • Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção semi-oblonga de 25mm x 60mm, em chapa 16 (1,5mm); • Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 - (1,5mm); • Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1.1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do painel à estrutura através de parafusos autoatarraxantes 3/16" x 5/8", zincados. • Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme projeto. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. Tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA. **CADEIRA:** • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor CINZA. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. • Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. • O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, na face inferior, o nome do fabricante do componente e datador de lotes indicando mês e ano. Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. • Bordos em selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6mm e máxima de 12,1mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével, por meio de carimbo ou gravação a fogo sob a camada de verniz, no topo inferior, o nome do fabricante do componente. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto em polipropileno copolímero à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Fixação do assento em compensado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 19mm. Fixação do encosto em compensado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 22mm. Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa na cor CINZA (RAL 7040). • Dimensões aproximadas Mesa: Altura: 760mm; Largura: 1200mm; Profundidade: 650mm. • Dimensões aproximadas Cadeira: • Altura Assento: 460mm; Largura: 387,7mm Profundidade do Assento: 430mm	MAQMÓVEIS CJP-01 FDE	400,00
12	22	UN	**ARMÁRIO DE AÇO – 02 PORTAS COLORIDAS** **CARACTERÍSTICAS E DIMENSÕES APROXIMADAS:** • Construído em chapa 24 (0,60mm), com 02 portas de abrir, fechadura de metal cromado de abertura simultânea com fechadura de cinco pinos e chave em duplicata, dotada de hastes de fechamento superior e inferior, medindo 1,98 x 0,90 x 0,40m • Restante da estrutura na cor cinza; • Deverá conter três prateleiras do mesmo material, moldadas com dobras duplas e reforço em ômega na parte inferior, reguláveis em altura através de cremalheiras localizadas nas laterais internas do corpo do armário; • Pés integrados produzidos em chapa ASTM 16 (1,5mm) com 100mm de altura, formato trapézio. Montagem da estrutura através de soldagem por resistência e sistema MIG; • Portas pivotantes contendo três dobradiças embutidas (invisíveis pela parte externa) produzidas em chapa 16 (1,5mm), com pino de 4,76mm de diâmetro em aço carbono SAE 1020/1045; • Sistema de tratamento de superfície que garanta no mínimo 240 horas em câmara de névoa salina e pintura por sistema eletrostático a pó, polimerizado a 220°C com espessura de camada com 60 microns de espessura e resistência de fixação X1/Y1; • O armário deverá estar suportado por reaquadro com 04 pés a uma altura de 20 cm do chão em cantoneiras com pintura eletrostática epóxi na cor cinza; • Portas nas cores sugeridas: (6) Laranja, (5) Verde, (6) Azul (5) Vermelho	MAQMÓVEIS PA-90 450	1.080,00

14	5	UN	**GAVETEIRO VOLANTE COM 03 GAVETAS** **DESCRITIVO:** • Gaveteiro volante, com 3 (três) gavetas, confeccionado em madeira prensada de MDP (Médium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão, cor a ser definida; • Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento; • Estrutura interna das gavetas em chapas de aço. • Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25 mm, com bordas de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo e frentes de gaveta com 18 mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. • Gavetas: 3 gavetas com frentes em MDP BP e estrutura interna em chapas de aço carbono laminado a frio 1006/1008, cortadas em uma única peça conformada a frio por processo mecânico de puncionamento e dobra, com as partes unidas por solda a ponto, equipadas com corrediças telescópicas de extração total. Fechadura de tambor de giro, 2 chaves escamoteáveis com posicionamento frontal e fechamento simultâneo. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). Sistema de travamento de gavetas anti-tombamento para limitar a abertura de uma gaveta de cada vez. • Rodízios: Para fácil movimentação do móvel rodízios duplos com diâmetro de 50 mm e pistas em Poliuretano (PU), com chapa estampada com 4 furos em formato de oblongo de 8 mm x 5 mm, fabricado em chapa de aço #14 (1,90 mm) zincado, sendo dois com travas. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. • Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 mícrons e aderência x0/y0, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 240 horas, sendo expostas a uma atmosfera especificada na NBR 8094, com grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri1. **DIMENSÕES APROXIMADAS:** • Altura:608mm (+/-3mm); Largura: 474mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm).	MAQMÓVEIS UN. 00GV4550.00	552,00
18	26	UN	**CADEIRA MULTIUSO** • Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2006 • Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. **DIMENSÕES:** • Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10) • Largura do assento: 484 mm (+/-3) • Profundidade do assento: 432 mm (+/-3) • Largura do encosto: 431 mm (+/-2) • Altura do encosto: 251 mm (+/-2) **DESCRIÇÃO** • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. • Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. • Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reci-clagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. • Obs.2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. **ACABAMENTO** • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. • Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. **GARANTIA** • Dois anos contra defeitos de fabricação. • Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.	MAQMÓVEIS CD-08 FDE	240,00

19	80	UN	**CONJUNTO ESCOLAR CJA 05** **ESPECIFICAÇÕES:** • Conjunto aluno com uma cadeira, certificado pelo INMETRO. Mesa individual com tampo em MDP, revestido na fase superior em laminado melamínico AP e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montada sobre estrutura tubular de aço. **MESA:** • Tampo em MDP com espessura de 18 mm, revestido na face superior em AP (laminado melamínico de alta pressão) com 0,8mm de espessura e cantos arredondados com acabamento texturizado, na cor CINZA e revestimento na face inferior em chapa de balanceamento. Dimensões acabadas 450mm (largura) x 600mm (comprimento) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC, acabamento texturizado, na cor VERDE coladas com adesivo "Hot Melting" Estrutura composta por montantes verticais e travessa longitudinal em tubo de aço oblongo de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessa superior em tubo de aço curvado em formato "C", com secção de diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm) Pés confeccionados em tubo de aço de diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta livros em polipropileno injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura com porcas garra rosca métrica M6 Ponteiras e sapatas em polipropileno injetadas na cor VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. **CADEIRA:** • Assento e encosto em polipropileno na cor VERDE. Estrutura em tubo de aço com diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto através de rebites. Ponteiras e sapatas em polipropileno injetadas na cor VERDE Acabamento: Componentes metálicos: Soldas apresentam superfície lisa e homogênea. Acabamento em alta produção e fino acabamento, com resistência à corrosão em superfícies com resistência à névoa salina de 300 horas (conforme NBR 13966/2006). Tecnologia nanocerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tensoativo desengraxante e fosfatização orgânica. Livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos, Revestimento em pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 mícrons e aderência x0/y0. **MEDIDAS:** • **MESA** Largura: 600 mm (+/-2) Profundidade : 450 mm (+/-2) Altura tampo até o chão: 710 mm (+/-2) • **CADEIRA**: Largura do assento: 400 mm (+/-1) Profundidade do assento: 390 mm (+/-1) Altura do assento até o chão: 430 mm (+/-10)	MAQMÓVEIS CJA-05 FDE	270,00

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 003/2020

FORNECEDOR: NATALI BRINK BRINQUEDOS LTDA – ME

ITEM	QUANT.	UNIDADE	DESCRIÇÃO	MARCA	VALOR UNITÁRIO (R$)
4	12	UN	**ESTANTE BAIXA DE MADEIRA COM 1 PRATELEIRA. FDE** **DESCRIÇÃO** • Corpo composto por: Peças laterais, inferior, prateleira e divisórias em MDP, espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas conforme projeto; Peça posterior em MDP, espessura de 15mm, revestida em ambas as faces de laminado Melaminico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. Dimensões acabadas conforme projeto; • Tampo em MDP, espessura de 18mm. Face superior revestida em laminado melamínico de alta pressão pós formável de 0,6mm de espessura, com raio de curvatura de 10mm, acabamento texturizado, na cor CINZA. Face inferior revestida com laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado na cor CINZA. Bordos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", acabamento texturizado nas cores CINZA e VERMELHA, colados com adesivo "Hot Melting". • Dimensões aproximadas nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), para partes expostas ao contato com o usuário. Dimensões aproximadas nominais de 22mm (largura) x 0,45mm (espessura), para partes onde não haverá o contato com o usuário. Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm X 40mm, em chapa 16 (1,52mm), soldada e pré-furada. Os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. A superfície da base que fi cará em contato com o móvel deve ser planificada após a aplicação da solda. Acabamento em pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, Eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA. Sapatas niveladoras em metal, com base de polipropileno injetado, rosca 3/8". Fixação por chapa de aço (espessura 1,5mm) com rebite de alumínio. • Fixações: Fixação das peças que compõe o corpo do armário com dispositivos para conexão definitiva, composto por bucha com sistema de travamento e parafuso com rosca para madeira. Fixação da prateleira com suporte para prateleira em zamac. Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos rosca máquina métrica M6 X 30mm, cabeça redonda e buchas em zamak auto-atarraxantes, com rosca máquina métrica M6 X 14mm. **FABRICAÇÃO** • Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas. • Aplicar tratamento antiferruginoso na base metálica, que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas (conforme NBR 8094). O grau de corrosão não deve ser maior que RI 1 (conforme ISO 4628-3). • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. • A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "HOT MELTING", devendo receber acabamento frezado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm, nas partes expostas ao contato com o usuário. **GARANTIA** • Dois anos contra defeitos de fabricação. • Obs.: a data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.	NATALI B./ ES-09	470,00

5	20	UN	**ESTANTE /ESCANINHO DE MADEIRA** **DESCRIÇÃO** • Estante / Escaninho baixo com 6 nichos. **CONSTITUINTES** • Corpo composto por: • Peças laterais, inferior, prateleira e divisórias em MDP, espessura de 18mm, revestidas em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento texturizado, na cor CINZA • Peça posterior em MDP, espessura de 15mm, revestida em ambas as faces de laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento texturizado, na cor CINZA. • Tampo em MDP, espessura de 18mm. Face superior revestida em laminado melamínico de alta pressão pós formável de 0,6mm de espessura, com raio de curvatura de 10mm, acabamento texturizado, na cor CINZA. Face inferior revestida com laminado melamínico de baixa pressão – BP, acabamento texturizado na cor CINZA. • Bordos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", acabamento texturizado nas cores CINZA e VERMELHA, colados com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), para partes expostas ao contato com o usuário. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 0,45mm (espessura), para partes onde não haverá o contato com o usuário. • Base em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20mm X 40mm, em chapa 16 (1,52mm), soldada e pré-furada. Os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. A superfície da base que ficará em contato com o móvel deve ser planificada após a aplicação da solda. Acabamento em pintura em tinta em pó híbrica Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor CINZA. • Sapatas niveladoras em metal, com base de polipropileno injetado, rosca 3/8". Fixação por chapa de aço (espessura 1,5mm) com rebite de alumínio. **FIXAÇÕES:** • Fixação das peças que compõe o corpo do armário com dispositivos para conexão definitiva, composto por bucha com sistema de travamento e parafuso com rosca para madeira. • Fixação da prateleira com suporte para prateleira em zamac. • Fixação da base metálica ao corpo do armário através de parafusos rosca máquina métrica M6 X 30mm, cabeça redonda e buchas em zamak auto atarraxantes, com rosca máquina métrica M6 X 14mm **FABRICAÇÃO** • Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas. • Aplicar tratamento antiferruginoso na base metálica, que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas (conforme NBR 8094). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme ISO 4628-3). • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. • A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento frezado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm, nas partes expostas ao contato com o usuário. **GARANTIA** • Dois anos contra defeitos de fabricação. • Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote	NATALI B./ ES-10	550,00
9	4	UN	**APARELHO PURIFICADOR DE ÁGUA NATURAL E GELADA** • Aparelho purificador de água natural e gelada - armazenamento de água gelada: 2,0 litros; • Temperatura média de saída de água: 8ºc; • Temperatura ambiente mínima e máxima de trabalho: 5°c a 42°c; vida útil do elemento filtrante: 4.000 litros; • Pressão mínima e máxima da rede hidráulica: 3 a 40 mca – metros de coluna de água (0,029 a 0,392 mpa); pressão nominal: 0,196 mpa (20 metros de coluna de água); • Vazão máxima recomendada: 0,75 litro/minuto; • Materiais empregados: gabinete metálico, polipropileno, tubo de aço inoxidável, poliacetal e carvão ativado com prata coloidal; pode ser fixado na parede ou colocado sob uma bancada ou mesa; aparelho para ponto de uso: (pou); • Tensão: 127V OU 220V – 6HZ; consumo: 85 W; capacidade de refrigeração: 2,2 litros/hora com ambiente a 32ºc e água a 27ºc; peso líquido: 12 kg	LIBELL / 3897	800,00

15	8	UN	**ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS** - Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC **DESCRITIVO:** • Armário Baixo com duas portas confeccionado em madeira prensada de MDP (mediumdensityparticleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil, com efeito, 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão; cor a ser definida; • Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento; • Corpo: Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleira e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. • Portas: Duas portas de abrir, com dobradiças em zamak, abertura 270°. Fechadura tipo cremona com varão para travamento das portas, acompanhando 2 chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). As portas devem estar de acordo com a Norma ABNT NBR 13961:2010 referente ao ensaio de estabilidade com as cargas verticais nas partes móveis. • Prateleira: Uma prateleira ajustável, com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamack. • Rodapé: Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição a base de epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 mícrons e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 240 horas, sendo expostas a uma atmosfera especificada na NBR 8094, com grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri1. • Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0 a 25,0mm de diâmetro (conforme NBR 14006:2008). As bordas de portas, prateleiras e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). O armário deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, de acordo com os ensaios de estabilidade, previsto no item 6.2.3 da ABNT NBR 13961:2010. **DIMENSÕES:** • Altura: 810mm (+/-3mm); Largura: 904mm (+/-3mm); Profundidade:506mm (+/-3mm).	NATALI B./ AR-10	332,00
21	8	UN	**ARMÁRIO PORTA CARTOLINA EM MDF COM RODAS E PORTAS** • Armário porta cartolina MDF c/ rodas e portas; confeccionado em MDF revestido em melamínico 15mm, c/ 7 vãos e duas portas com chave e puxadores, rodas com rodízio,	NATALI B./ 4567	540,00

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 004/2020

FORNECEDOR: TECMOVEIS - MOVEIS E EQUIPAMENTOS LTDA – EPP

ITEM	QUANT.	UNIDADE	DESCRIÇÃO	MARCA	VALOR UNITÁRIO (R$)
1	6	UN	**ARMÁRIO DE PAREDE PARA COZINHA 03 PORTAS** • Armário com 3 portas e uma prateleira interna para perfeito acondicionamento de mantimentos e/ou louças; • Puxadores em ABS com acabamento metalizado além de excelente sistema de fixação com parafusos e buchas; • Composição/Material: aço; • Pintura/Revestimento eletrostática a pó; • Cor: branco; • Dimensões aproximadas do produto (cm) : 55 x 105 x 28 (AxLxP); • Peso líquido aproximado do produto: 11kg.	SUPREME / ATB	210,00

13	3	UN	**ARMÁRIO DE AÇO ROUPEIRO COM 8 PORTAS:** • Armário de aço roupeiro, com 8 compartimentos individuais dispostos em 4 colunas e 2 portas em cada coluna com portas pivotantes independentes e de eixo vertical. **COMPOSIÇÃO:** • Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020.- Corpo, divisórias, portas, prateleiras e reforço das portas em chapa #22 (0,75 mm); • Base em chapa de aço #18 (1,25 mm); • Duas dobradiças internas por porta, não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #14 (1,9 mm), com pino para travamento em aço carbono zincado branco, com 64mm de comprimento e corpo com 4,75mm de diâmetro; • Sistema de tranca dotado de dispositivo para uso de cadeado (que não acompanha o móvel); • Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes; • Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas; • Prateleiras fixas não visíveis na parte externa, com dobras duplas nos bordos da frente e fundo, sendo a 1ª dobra com no mínimo20mm e a 2ª dobra com no mínimo 10 mm. As dobras laterais simples devem ser no mínimo com 20 mm; • Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra com mínimo 20mm e 2ª dobra com mínimo 15mm.- Base com dobras duplas, 1ª dobra com no mínimo20mm e 2ª dobra com mínimo 15mm; • Os reforços das portas devem ser soldados as mesmas, através de solda ponto espaçados uniformemente; • Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas com no mínimo 75 mm de altura total, com duas unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino; • Rebater a 1800 a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças; • Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas fica nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate); • Sistema de aeração anti-pó em todas as portas tipo veneziana, com cinco aberturas, na posição horizontal e com ângulo de abertura externo, confeccionado por meio de repuxo e cisalhamento, com no mínimo 75mm de largura e 10mm de altura; • Pés confeccionados em aço carbono chapa #14 (1,90mm) de espessura, estampado e dobrado, com desenho de conicidade negativa e dobrado em "L" com 100 mm de comprimento e aba de 60mm na parte superior; • Para controle do desnível do piso possui sapatas niveladoras em nylon injetado, para contato na superfície do piso e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado; • A montagem do roupeiro deve ser por meio de encaixes e travamento por meio de rebites de alumínio, sem a utilização de soldas; • Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nanocerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tensoativo desengraxante; • Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com caracterísitcas antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura minima 40 mícrons e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C; • Laudo de nevoa salina que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (conforme NBR 8094 – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme ISO 4628-3); • O laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina deverá ser emitido e comprovado por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, podendo ter como referência mobiliário de aço; **GARANTIA:** • Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base nota fiscal. COR: Cor cinza – RAL 7040; Injetados na cor cinza compatível; **DIMENSÕES:** • Altura: 1950mm(+/-10mm); Largura: 1245mm (+/10mm); Profundidade:400mm (+/-10mm).	W-3 / GRP-8	1.260,00
16	1	UN	**ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS**: • Arquivo de aço tipo vertical com 04 gavetas deslizantes com a seguinte configuração: gavetas confeccionadas em chapa de aço carbono 22 (0,90mm) de espessura, formadas por: frente da gaveta com estampa para porta etiqueta; suporte para pasta suspensa formado por requadro. • Base estruturada para união de todo conjunto da gaveta; as gavetas se movimentam por meio de corrediças telescópicas de no mínimo 45 mm de largura com capacidade de 45 kg/par. Fechadura cilíndrica com travamento simultâneo das gavetas. Puxadores em forma de alça de 96mm com acabamento cromado. • Porta etiquetas estampado na frente da gaveta. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do arquivo deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). 02 (dois) travamentos internos por meio de um perfil "u" em chapa de aço carbono 22 (0,90mm). Para o desnível do piso sapatas reguláveis com no mínimo 34 mm de diâmetro e rosca 3/8". Acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com resistência à corrosão em superfícies. • O revestimento é por meio do tratamento de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 mícrons e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°c a 220°c., garantindo resistência à névoa salina de 240 horas, comprovada por laboratorio acreditado pelo inmetro. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Pintura das estruturas, cor cinza texturizado. **DIMENSÕES:** • Altura total: 1335 mm ± 10; • Largura total: 470 mm ± 10; • Profundidade: 630 mm ± 10	W-3 / OF-4T22	1.130,00

17	9	UN	**CADEIRA DIRETOR COM BRAÇO: COR AZUL** • Cadeira giratória operacional tipo B com S.R.E lâmina – (Sistema Reclinador do Encosto), apoia braços reguláveis e espaldar diretor, fabricada de acordo com a Norma ABNT NBR 13962:2006. **CONFIGURAÇÃO:** • Base giratória montada por encaixe cônico, com aranha de 05 hastes fabricadas em tubo de aço SAE 1010/1020 tubular retangular 20x30 mm com 1,5 mm de espessura da parede, apoiadas sobre rodízios de nylon de duplo giro, com capa, com semiesfera plástica injetada junto da estrutura, que facilita o giro, indicado para carpetes, tapetes e similares, com sistema de travamento de eixo de giro das rodas por mola helicoidal e pino de nylon injetado, dificultando o deslocamento involuntário da cadeira quando da não presença do usuário sentado, sendo seu destravamento automático quando o usuário pressiona o assento da cadeira. Eixo de fixação das rodas fabricado em aço trefilado sae 1213 com 8 mm de diâmetro. • A montagem dos rodízios na base é feita diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. • Na ponta das hastes encontram-se pinos redondos fabricados em aço SAE 1213 com 10 mm de diâmetro cravados e soldados na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, por solda do tipo mig, evitando quebras e jogos. • Cone central fabricado em tubo redondo de aço SAE 1012 com parede 2,25 mm e diâmetro 57,15 mm fixado nas hastes por meio de solda do tipo mig, onde se fixa o pistão a gás, coberto por capa injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna e para acabamento das hastes da aranha. • Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço sae 1010/1020 com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetado em poliacetal e recalibrada na montagem, recoberta por capa telescópica injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás din 4550 classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. o sistema de montagem entre coluna, base e mecanismo é por encaixe cônico to tipo morse. • Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, para regulagem e amortecimento de impactos ao sentar, através de alavanca individual, do lado direto do mecanismo injetado em poliacetal, na cor preta de forma anatômica. • Mecanismo do tipo s.r.e com pacote duplo de lâminas reguladoras, de estrutura monobloco com chapas laterais em aço com 3 mm de espessura, assento fixo e com inclinação fixa entre -2° à -5° e furos com distância entre centros de 160 x 200 mm. chapa de espera para fixação do suporte do encosto fabricado em chapa de aço com 4,25mm de espessura. • Suporte do encosto fabricado em mola de aço sae 1050 curvada a quente com posterior tratamento térmico, com 76,20mm largura e 6,35 mm de espessura, sistema de regulagem de altura automática por meio de catraca com 7 posições totalizando 70 mm de curso, sem presença de manipulo. A fixação do encosto na mola é feita com parafusos máquina philips, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. • Inclinação do encosto com 16° de curso semi-circular mediante acionamento de uma única alavanca injetada em poliacetal, no lado direito do mecanismo, de forma anatômica, podendo-se assim obter infinitas posições. Alavanca de acionamento do sre possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde a mesma irá frenar o mecanismo na posição desejada, proveniente da ação de um conjunto de multilâminas arruelas e mola de compressão. Possui molas de torção com enrolamento horário e anti-horário, para o retorno automático do encosto. • Assento, em compensado multilaminado, resinado, 13 mm de espessura, moldado anatomicamente a quente, com curvatura na sua parte frontal assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de cfc, densidade controlada de 45 a 55 kg/m³, com 60 mm de espessura média, porca de garras encravadas e rebitadas em número de 08 no mínimo, parafusos sextavados grau 5 sae j429 do tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e contracapa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado. • Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura. possui dupla curvatura permitindo acomodação das regiões dorsal e lombar da coluna vertebral, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 kg/m³, com 40 mm de espessura média, porca de garras encravadas e rebitadas em número de no mínimo 04 (quatro), parafusos máquina Philips, na bitola ¼"x 20 FPP e contracapa em polipropileno injetado na cor preta, com identificação do fabricante, e desenho de linhas orgânicas e com microtextura no acabamento central, montada por encaixe em presilha injetada em poliamida 6.6 com reforço de 35% de fibra de vidro na parte superior do encosto e por parafusos Phillips na parte inferior. Isso permite o acesso a mecanismos e componentes internos, para futuras manutenções. • Assento e encosto isento de perfil em pvc. • Revestimento do assento e do encosto a escolha no catálogo do fabricante fixada com grampos com acabamento zincado ao assento e encosto de madeira. • Fixação do assento aos componentes metálicos da poltrona é executado por parafusos sextavados grau 5 SAE j429 do tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange, na bitola ¼"x 20 FPP e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira, com travamento frontal, ambos os lados, evitando que se soltem. • A fixação da mola no mecanismo é feita com parafusos sextavados grau 5 SAE j429 do tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange na bitola ¼"x 20 FPP e porcas torque sextavada com flange na bitola ¼" 20 FPP. • Apoia braços composto de polipropileno copolímero injetado texturizado, com alma de aço SAE 1020, pintado, regulagem de altura por botão e trava oval injetados em pa 6.0 natural, medindo 30 x 50 mm, totalizando 07 posições e 85 mm de curso, pulmão do braço injetado em poliuretano integral SKIN, chapa de aço do "I" do braço medindo 50,5 mm x 6,35 mm de espessura. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafusos com o uso de chave. a fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados grau 5 SAE j429 do tipo flangeado tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. • Os componentes metálicos pintados da poltrona possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco, executado em linha automática de oito etapas, sem uso de produtos clorados para desengraxe, posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, para melhor proteção contra corrosão e proporcionar melhor ancoragem do processo de pintura. • Pintura em pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, isenta de metais pesados, atendendo norma rohs, na cor preta liso semi-brilho, com camada média de 60 microns, curadas em estufa à temperatura de 200° c. referências: base e seus acabamentos na cor preta. Revestimentos em tecidos na cor do fabricante. Identificação do fornecedor: etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio, com informações impressas de forma permanente, a ser fixado abaixo assento contendo os seguintes dados: nome do fornecedor; nome do fabricante; **DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA:** • Largura total da cadeira: 660mm; • Altura total da cadeira: 870/1055 mm; • Altura do encosto: 450 mm; • Largura do encosto: 445 mm; • Profundidade do assento: 460 mm; • Largura do assento: 480 mm.	FRISOKAR / JOB OPERACIONAL	850,00

20	6	UN	**CÔMODA BRANCA COM 5 GAVETAS** • Cômoda Infantil, estrutura em MDP/MDF, acabamento com pintura UV (Brilho); • Composta por gavetas com corrediças metálicas que deslizam com facilidade; material gaveta em MDF; material do puxador da gaveta PVC; gaveta sem chave; • Tipo de corrediça da gaveta: metálica simples; • Material do fundo em MDF • Pés em PVC, altura dos pés 8cm • Cor: branca; • Não possui portas e prateleiras; **DIMENSÕES APROXIMADAS:** • Altura: 92 cm • Largura: 92 cm • Profundidade: 43 cm Sistema de Montagem: Parafusos, cavilhas	LUNNA / COMODA 05 GAVETAS	500,00
24	50	UN	**CADEIRA FIXA SEM BRAÇO** Cadeira com assento e encosto em polipropileno na cor preto, encosto medindo 460 X 275mm com ranhuras horizontais que seguem ondulação do desenho do encosto e seis furos para ventilação, e assento medindo 465x425mm, com desenho ergonômico e oito furos para ventilação. Estrutura em tubo oblongular, espessura 1,5mm Altura total 840mm.	A ESCOLAR / AE-117	95,00

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 005/2020

FORNECEDOR: TUKABY MOVEIS – EIRELI

ITEM	QUANT.	UNIDADE	DESCRIÇÃO	MARCA	VALOR UNITÁRIO (R$)
6	10	UN	**MESA (L= 1200 MM) - SISTEMA DE MOBILIÁRIO PARA ÁREAS ADMINISTRATIVAS** **DESCRIÇÃO** • Mesa com tampo em MDP montada sobre estrutura metálica, dotada de painel frontal em MDP. **CONSTITUINTES** • Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA. Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 750mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 0,3mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA, colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). • Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. • Painel frontal em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA. Dimensões acabadas 1090mm (largura) x 340mm (altura) x 18mm (espessura), admitindo-se tolerância de +/- 1mm para largura e +/- 0,3mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA, colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura). **ESTRUTURA COMPOSTA DE:** - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores longitudinais (fixação do tampo e do painel) confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas superiores transversais confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 30mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas inferiores transversais de fixação do painel confeccionadas em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção quadrada de 30mm x 30mm, em chapa 16 (1,5mm). • Fixação do tampo às travessas superiores longitudinais através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples. • Fixação do painel frontal à travessa superior longitudinal através de parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 1 1/4", cabeça chata, fenda simples. • Fixação do painel frontal ao tampo através de cavilhas de 6mm x 30mm. • Aletas de fixação do painel confeccionadas em chapa de aço carbono, espessura de 4mm, estampadas conforme o projeto. • Fixação do painel frontal às aletas através de parafusos autoatarraxantes para aglomerado, Ø = 4,8mm, 32mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. • Passa-cabos confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 0,9mm, estampados conforme o projeto. • Fixação do passa-cabos ao tampo através de parafusos autoatarraxantes, Ø = 4,8mm, 19mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. • Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado, dimensões 35mm x 3/8" x 1" (ver referências). • Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo (conforme indicado no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação, de 5 ou 6mm de diâmetro (conforme indicações nos projetos). Obs.: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. **FABRICAÇÃO** • Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. • A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento frezado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes (tolerâncias dimensionais especificadas em projeto). **GARANTIA** • Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento	JV GOLGHETO / ME22	395,00

7	3	UN	**MESA (L= 2000 MM) - SISTEMA DE MOBILIÁRIO PARA ÁREAS ADMINISTRATIVAS** **DESCRIÇÃO** • Mesa com tampo em MDP montada sobre estrutura metálica, dotada de painel frontal em MDP. **CONSTITUINTES** • Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA. Dimensões acabadas 2000mm (largura) x 1000mm (profundidade) x 25mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 0,3mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor CINZA, colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). • Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. • Painel frontal em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA. Dimensões acabadas 1400mm (largura) x 420mm (altura) x 18mm (espessura), admitindo-se tolerância de +/- 1mm para largura e +/- 0,3mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície frost, na cor CINZA, colada com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura). • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção retangular de 20mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). • Aletas de fixação do painel frontal confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto. **COMPONENTES DE FIXAÇÃO:** - Fixar o tampo à estrutura por meio de 4 parafusos 1/4" x 2" (cabeça chata) e buchas autoatarraxantes 1/4" x 5/8" no tampo; - Fixar o painel central à estrutura por meio de 2 parafusos 1/4" x 2" e porcas cilíndricas 1/4" x 1/2" x 1/2", e o painel ao tampo por meio de 4 cavilhas de madeira. • Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado. • Ponteiras de fechamento em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões de design conforme projeto. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. **FABRICAÇÃO** • Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo e especificações técnicas. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. • A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento frezado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. • Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. **GARANTIA** • Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.	JV GOLGHETO / ME25	680,00
8	26	UN	**MURAL EM PAINEL MDF - FDE.** **DESCRIÇÃO** Mural em painel MDF, dotado de suportes de fixação. **CONSTITUINTES** • Painel em MDF de 18mm, dimensões 1200mm (altura) x 1350mm (largura), revestido em ambas as faces de laminado melamínico (BP), superfície texturizada, cor CINZA. • Todos os topos do painel deverão ser encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polinivinila) com "primer", 1,5mm, cor CINZA, coladas com adesivo "Hot Melting". • 4 suportes de fixação do painel em aço carbono SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm), dobrados e estampados. • Conjunto para fixação dos suportes ao painel compostos de 8 parafusos de aço, bicromatizados, rosca métrica, cabeça cilíndrica, fenda simples, M6 (diâmetro de 6mm) x 16mm de comprimento e 8 buchas autoatarraxantes de zamac para parafusos M6, 15mm de comprimento. • Conjunto para fixação na parede composto de 4 parafusos de aço carbono, zincados, rosca soberba, cabeça sextavada, 1/4" (diâmetro de 6,3mm) x 60mm de comprimento, com arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm) e 4 buchas de Nylon tipo S10. • Pintura dos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, cor CINZA. **FABRICAÇÃO** • Para fabricação é indispensável seguir projeto executivo, detalhamentos e especificações técnicas. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. • A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento frezado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. **GARANTIA** • Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: a data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.	JV GOLGHETO/ MR02	310,00

Guariba, 03 de Janeiro de 2020. Eliane Barroso de O. Vianna - Presidente da Comissão Permanente de Licitações.