



PREFEITURA DE  
**URUPÊS**

[urupes.sp.gov.br](http://urupes.sp.gov.br)

# DIÁRIO OFICIAL DO MUNICÍPIO

Quarta-feira, 23 de outubro de 2024 · Distribuição Eletrônica · Ano IV · Edição nº 737

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****EXTRATO****RESUMO DO TERMO ADITIVO Nº 04 DO CONTRATO Nº 86/2022**

CONTRATANTE: **PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE URUPÊS.**

CNPJ/MF nº 45.159.381/0001-94.

CONTRATADA: **CYNTHIA TALITA SANTOS CRIVELARO CASTILHO SOCIEDADE INDIVIDUAL DE ADVOCACIA**

CNPJ/MF nº 52.513.168/0001-02

OBJETO: Prorrogação por mais 12 (doze) meses e reajuste contratual de 4,424740%.

VALOR GLOBAL REAJUSTADO: R\$ 56.677,08 (cinquenta e seis mil, seiscentos e setenta e sete reais e oito centavos), sendo o seu valor mensal de R\$ 4.723,09 (quatro mil, setecentos e vinte e três reais e nove centavos).

PERÍODO PRORROGADO: 24/10/2024 a 23/10/2025

DOTAÇÃO: 02. PODER EXECUTIVO - 02.02. SECRETÁRIA MUN DE FINANÇAS E ORÇAMENTO - 02.02.01. DEPARTAMENTO DE CONTABILIDADE - 04.123.0002.2064.0000. MANUTENÇÃO SECRETÁRIA MUN DE FINANÇAS E ORÇAMENTO - 3.3.90.39.00. OUTROS SERVIÇOS DE TERCEIROS - PESSOA JURÍDICA - R. PRÓPRIOS.

DATA DA ASSINATURA DO CONTRATO: 22/10/2024.

FUNDAMENTO LEGAL: artigo 57, nº II c/c artigo 65, inciso I, b ambos da Lei nº 8.666/93

**PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE URUPÊS, 22 de outubro de 2024.**

**ALCEMIR CASSIO GREGGIO**

*- Prefeito -*

**EXTRATO DO RESUMO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 37/2024**

**ÓRGÃO GERENCIADOR: PREFEITURA MUNICIPAL DE URUPÊS**

CNPJ/MF nº 45.159.381/0001-94

**DETENTORA: JD AÇO, INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA**

CNPJ nº 02.419.903/0001-37

OBJETO: Aquisição e montagem/instalação de mobiliários escolares e de escritório.

PREÇO GLOBAL: até R\$ 297.375,00 (duzentos e noventa e sete mil, trezentos e setenta e cinco reais).

VALIDADE DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS: 06 (seis) meses, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data da publicação no Diário Oficial Eletrônico Municipal.

BASE LEGAL: Lei Federal nº 14.133/21.

DATA DA ASSINATURA: 22/10/2024.

**MUNICÍPIO DE URUPÊS, 22 de outubro de 2024.**

**ALCEMIR CASSIO GREGGIO**

Prefeito Municipal

**EXTRATO****RESUMO DO TERMO ADITIVO Nº 02 AO TERMO DE****CONTRATO Nº 118/2024**

CONTRATANTE: **PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE URUPÊS**

CNPJ Nº: 45.159.381/0001-94

CONTRATADA: **DUSTATO COMUNICACAO VISUAL LTDA - ME**

CNPJ/MF nº 23.735.819/0001-00

OBJETO: Acréscimo de 7,2768% ao valor contratado.

VALOR ACRESCIDO: R\$ 493,00 (quatrocentos e noventa e três reais).

DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA: 02 PODER EXECUTIVO - 0204 SECRETARIA MUNICIPAL DE SAÚDE - 020401 FUNDO MUNICIPAL DE SAÚDE - 10 301 0007 2065 0000. MANUTENÇÃO DO FUNDO MUNICIPAL DE SAÚDE - ATENÇÃO BÁSICA - 3 3 90 30 00 MATERIAL DE CONSUMO - RECURSOS PRÓPRIOS.

DATA DA ASSINATURA: 22/10/2024

FUNDAMENTO LEGAL: artigo 125 da Lei Federal nº 14.133/21.

**PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE URUPÊS, 22 de outubro de 2024.**

**ALCEMIR CASSIO GREGGIO**

*- Prefeito -*

## Autorização de Contratação Direta

*Prefeitura Municipal de Urupês*

CNPJ 45.159.381/0001-94

Rua Gustavo M. Cerqueira, 463- Urupês- CEP 15850-000 -Fone/fax (17) 3552-1144

Site: [www.urupes.sp.gov.br](http://www.urupes.sp.gov.br) e-mail: [prefeitura@urupes.sp.gov.br](mailto:prefeitura@urupes.sp.gov.br)

## AUTORIZAÇÃO DE EXECUÇÃO DE SERVIÇO Nº 051/2024

À  
HIDROESTE EQUIPAMENTOS HIDRÁULICOS LTDA  
CNPJ nº 60.687.241/0001-82  
Rua Olímpia, nº 343  
Vila Guzzo  
CEP: 15.803-025  
Catanduva/SP  
Responsável: Jair Antonio Caliman  
e-mail: [hidroeste.jt@gmail.com](mailto:hidroeste.jt@gmail.com)

De conformidade com o DFD e TERMO DE REFERÊNCIA que integra os autos do PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 116/2024, deverá essa empresa dar início imediatamente aos serviços para que foi contratada, constantes no DFD e Termo de Referência anexos.

Pela inexecução total ou parcial do ajuste a Administração poderá aplicar à contratada as **sanções previstas da Lei Federal nº 14.133/21**, ou as previstas no instrumento de aviso, se for o caso.

**I - SOBRE O PAGAMENTO:**

- 1) O pagamento será efetuado pela Tesouraria, mediante crédito em conta corrente; Prazo para pagamento: até 15 dias corridos, após expedição do Atestado de Execução, que se dará em até 05 (cinco) dias úteis após a realização dos serviços concomitante a entrega da Nota Fiscal.
- 2) A Nota Fiscal deverá ser emitida de acordo com a descrição dos serviços; e deverá ser encaminhada para o email [almoxarifado@urupes.sp.gov.br](mailto:almoxarifado@urupes.sp.gov.br)



# Prefeitura Municipal de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

Rua Gustavo M. Cerqueira, 463- Urupês- CEP 15850-000 -Fone/fax (17) 3552-1144

Site: [www.urupes.sp.gov.br](http://www.urupes.sp.gov.br) e-mail: [prefeitura@urupes.sp.gov.br](mailto:prefeitura@urupes.sp.gov.br)

## II. EXECUÇÃO DOS SERVIÇOS:

### 1) Serviços a serem executados e valores:

Quantidade	Item	Valor Unit.	Valor Total estimado
01	Bomba	R\$2.300,00	R\$2.300,00
01	Comando	R\$1.430,00	R\$1.430,00
01	Válvula reguladora fluxo	R\$850,00	R\$850,00
02	Galões de Óleo 68	R\$440,00	R\$880,00
01	Cabo	R\$660,00	R\$660,00
01	Filtro Hidráulico	R\$170,00	R\$170,00
01	Herbitrol – troca de reparos	R\$700,00	R\$700,00
01	Relê Ventuinha	R\$50,00	R\$50,00
-	Mangueiras e Niples	R\$2.100,00	R\$2.100,00
-	Mão de obra e montagem	R\$1.500,00	R\$1.500,00
Valor Total:			R\$10.640,00

Urupês, 22 de outubro de 2024

  
ALCEMIR CÁSSIO GRÉGGIO  
Prefeito Municipal

## Atas de registro de preço

## ATA DE REGISTRO DE PREÇOS N.º 37/2024

**PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE URUPÊS**, inscrita no CNPJ/MF sob nº 45.159.381/0001-94, isenta de Inscrição Estadual, com sede na Rua Gustavo Martins Cerqueira, nº 463, Centro, em Urupês, Estado de São Paulo, na qualidade de órgão gerenciador, neste ato representada pelo seu **Prefeito**, Senhor **ALCEMIR CASSIO GREGGIO**, RG nº 8.581.397-7 SSP/SP, CPF/MF nº 787.206.998-91, brasileiro, casado, empresário, residente e domiciliado na Rua Professora Iracema Sigoli Deminciano, nº 200, Residencial dos Lagos II, nesta cidade e Estado, doravante designada **PREFEITURA**, considerando o julgamento da licitação na modalidade de pregão, na forma eletrônica, para **REGISTRO DE PREÇOS nº 37/2024 - PROCESSO ADMINISTRATIVO N.º 188/2024**, resolve registrar os preços da empresa indicada e qualificada nesta ata, 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 e montagem/instalação de mobiliários escolares e de escritório**, considerando a necessidade da instalação da nova unidade escolar de tempo integral dos anos iniciais, especificados no Termo de Referência, anexo I do edital do **PREGÃO ELETRÔNICO N.º 39/2024**, 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: JD AÇO, INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA**

CNPJ/MF nº 02.419.903/0001-37

Endereço: Avenida Dr. Francisco Arêa Leão, nº 56 A, Vila Portuguesa, em Taquaritinga, Estado de São Paulo, CEP 15901-002.

Telefones: (16) 3252-4781 ou (16) 3253-7320

E-mail: licitacao@jdcomercial.com.br

Representante legal: **RODNEI ALVES BATISTA**

RG nº 22.974.340-7 SSP-SP

CPF/MF nº 113.964.858-64

ITEM	QTD.	DESCRIÇÃO	MARCA/ FABRICANTE	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL (até)
01	175	<b>CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL DIMENSIONAL 4 (Indicado para aluno com estatura de 1,33 a 1,59 metros).</b> Conjunto aluno individual composto por 01 (uma) mesa, com tampo em plástico injetado montado sobre estrutura tubular de aço, e 01 (uma) cadeira, com assento e encosto em polipropileno injetado sobre estrutura tubular de aço – classe dimensional 4. <b>MESA:</b> Individual com tampo em formato retangular, cantos e bordos arredondados confeccionado em ABS (acrilonitrila butadieno	<b>MAQMÓVEIS CJA ZT 04</b>	<b>R\$ 685,00</b>	<b>R\$ 119.875,00</b>

	<p>estireno), injetado na cor cinza claro, com face superior texturizado, bordos lisos e polidos, face inferior com buchas de encaixe de 17,50mm (<math>\pm 1</math>mm). O tampo é dotado de porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, com acabamento na cor cinza. Estrutura confeccionada em tubos de aço carbono, laminado a frio, sendo, colunas, pés e travessas sob o tampo, de seção retangular 40x20mm com espessura mínima de 1,5mm, travessa inferior, em tubo de seção oblonga de 29x58mm com 1,50 mm de espessura. A fixação do tampo a estrutura é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprios para plásticos. Fechamento dos topos através de ponteiras em material plástico injetado na cor cinza e de tonalidade próxima à da estrutura.</p> <p><b>CADEIRA:</b> Assento e encosto confeccionados em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor vermelha, com acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 4mm. A estrutura metálica da cadeira confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular com 22,22mm (7/8”) de diâmetro, em chapa 14 (1,90mm espessura). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro 4,8mm, comprimento 25mm. Fechamento dos topos com ponteiras e/ou sapatas injetadas em material plástico na cor e tonalidade da estrutura cinza, fixadas através de encaixe. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, com espessura mínima de 40 micrometros, na cor cinza. 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 arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p><b>DIMENSÕES APROXIMADAS:</b> MESA: Tampo largura: 677mm (<math>\pm 3</math> mm); Tampo profundidade: 462mm (<math>\pm 3</math> mm); Espessura do tampo: 35mm (<math>\pm 5</math>mm); Altura do Tampo ao chão: 640mm (<math>\pm 10</math>mm). CADEIRA: Altura do Assento ao chão: 380mm (<math>\pm 10</math>mm); Assento largura: 400mm (<math>\pm 10</math> mm); Assento profundidade: 380mm (<math>\pm 10</math> mm); Encosto largura: 395mm (<math>\pm 5</math> mm); Encosto altura: 217mm (<math>\pm 5</math>mm).</p>			
--	--	--	--	--

	<p>INFORMAÇÕES DE ACABAMENTO DO PRODUTO: Componentes injetados: - Tampo, cor CINZA CLARO. - Porta-Livros, cor CINZA.- Ponteiros e/ou sapatas - cor CINZA.- Assento e Encosto – cor VERMELHA – referência PANTONE (*) 186 C (ou de acordo com disponibilidade).Pintura dos elementos metálicos - cor cinza – referência ral (**) 7040.(*) pantone color formula guide coated (**) ral - rationelle arbeitsgrundlagen für die praktiker des lack</p> <p>GARANTIA: Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p>EMBALAGEM Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: Certificado de conformidade de acordo com a NBR 14006:2008 em atendimento a Portaria Inmetro no 401 de 28 de dezembro de 2020 - "Requisitos de Avaliação da Conformidade para Móveis Escolares - Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual".- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos</p>			
--	---	--	--	--

		doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)			
02	07	<p><b>MESA E CADEIRA PROFESSOR</b> Conjunto do professor composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Mesa individual com tampo em MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, painel frontal em MDF, revestido nas duas faces em laminado melamínico BP, montado sobre estrutura tubular de aço.</p> <p><b>Mesa:</b> Texturizado, na cor CINZA Tampo em MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento. Painel frontal em MDF, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão – BP na cor CINZA.</p> <p>Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1117mm (comprimento) x 18mm (espessura) admitindo-se tolerâncias de +/- 2mm para largura e comprimento e +/- 0,6mm para espessura. Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal Confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de “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). Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p><b>MESA:</b> Largura: 1200 mm (+/-2) Profundidade: 650 mm (+/-2) Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10)</p> <p><b>CADEIRA:</b> Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE 320C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem e identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Assento tem</p>	<b>MAQMÓVEIS CJPI CD 08</b>	<b>R\$ 1.170,00</b>	<b>R\$ 8.190,00</b>

	<p>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 320C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL 7040.</p> <p>Acabamento: Soldas apresentam superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. São eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. As peças injetadas não apresentam rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>DIMENSÕES DA CADEIRA: 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) Cores: Pintura (Estruturas) – Cor Cinza Injetados – Cor Azul</p> <p>GARANTIA Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p>EMBALAGEM Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: Fornecedor deverá apresentar Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCREINMETRO para realização dos ensaios descritos na NBR 14006:2008. Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão,</p>			
--	--	--	--	--

	<p>obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p> <p>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em atendimento ao prescrito no PRO-027 - Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>PARA A CADEIRA CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR</p>			
--	--	--	--	--

Este documento é cópia do original, assinado digitalmente por MUNICÍPIO DE URUPÊS (CNPJ 45159381000194) em 23/10/2024 às 08:27:41 (GMT -03:00).

Para conferir o original, acesse: <https://www.dioe.com.br/verificador/8714-dde4-de43-7b8b-17>

		13962:2006 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.			
03	05	<p><b>CONJUNTO REFEITÓRIO: CONJUNTO REFEITÓRIO 01 (uma) MESA E 02 (dois) BANCOS:</b></p> <p><b>Dimensões acabadas:</b> Tampo: 2000 ± 2mm (largura); 700 ± 2mm (profundidade); 720mm ± 3mm (altura); Assento: 1850 ± 2mm (largura) 350 ± 2mm (profundidade) 420mm ± 3mm (altura); Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. <b>CONSTITUINTES:</b> Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Estrutura dos bancos composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados. Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda</p>	<b>MAQMÓVEIS RF 2</b>	<b>R\$ 2.600,00</b>	<b>R\$ 13.000,00</b>

	<p>simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiros/sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da ponteira/ sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. 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. 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 AZUL. FABRICAÇÃO: Para fabricação é indispensável seguir as especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização de ensaios de</p>			
--	---	--	--	--

		<p>produtos da área moveleira - ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio.</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 35 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta - JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.,</p> <p>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.</p>			
04	07	<p><b>LOUSA PANORÂMICA</b> Lousa panorâmica branca quadriculada com medida de 5,00 metros de comprimento - lousa panorâmica - descritivo: medida de 5000 x 1300 mm (+/-50mm) final.</p>	<b>MAQMÓVEIS QBPQ 500</b>	<b>R\$ 4.850,00</b>	<b>R\$ 33.950,00</b>

	<p>Descritivo: estrutura: tipo perimetral calandrada, em curvatura parabólica com distância focal de 20500 mm, de forma a dispersar a incidência de raios de luz sobre sua superfície sem formação de reflexos prejudiciais à visão dos espectadores; estruturada em perfis tubulares com 90 x 30 mm de secção e espessura de paredes 1,5mm; proteção contra oxidação de todas as constituintes metálicas e deposição de camada superficial de fosfato de zinco interna e externamente, garantindo proteção no processo de pintura a testes de 300 horas em câmara de névoa salina.</p> <p>Revestimento protetivo e de acabamento executado por eletrodeposição de pigmentos e resinas de poliéster/epóxi em forma de pó com posterior catalisação em estufa a 220°C; aparador de resíduos configurado em toda a extensão da estrutura executado em chapa de aço 16 com 1,5mm de espessura, cortado e estampado com o mesmo raio de curvatura da estrutura e dotado de delimitador com 100 mm de espessamento executado em perfil tubular de secção 20x20x 1,2 mm, a extensão do quadro e a superfície de apoio, dotados de dobras executadas a frio que servem à função de fixação do móvel, que é feita por meio de parafusos aatt com 8 mm de diâmetro e 50 mm de comprimento e buchas em poliamida 6.6 com dimensões de 10 mm de diâmetro e 50 mm de extensão, dotadas de garras específicas para alvenaria.</p> <p>Estes painéis recebem o mesmo tratamento anticorrosivo e revestimento da estrutura.</p> <p>Superfície de trabalho: configurada por uma base de apoio executada em compensado de madeira multilaminada, unidas por processo de colagem a quente.</p> <p>Superfície de trabalho revestida por laminado fenól-melamínico de alta pressão com 1 mm (um milímetro) de espessura com superfície texturizado com granulometria desenvolvida para máxima eficiência no traçado com “caneta”, desenho superficial quadriculado com 50 x 50 mm que auxilia o nivelamento da escrita e permite boa distribuição escalar no uso para desenhos e gráficos, facilitando o trabalho do usuário e a visualização do espectador.</p> <p>Fixação da superfície de trabalho à estrutura executada por meio de rebites tubulares em alumínio com haste de repuxo em aço galvanizado nas dimensões 5,5 x 25 mm que provêm força de fixação de 30 kpa por unidade aplicados pela parte traseira da estrutura de forma a não ser visível após a instalação do móvel.</p> <p>Na emenda deve-se manter o alinhamento entre os desenhos.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias</p>			
--	--	--	--	--

		<p>uteis: Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis).</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023</li> <li>- Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015</li> <li>- Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983</li> <li>- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986</li> <li>- Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983</li> <li>- Determinação da aderência NBR 11003:2023</li> <li>- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014</li> <li>- Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022</li> <li>- Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022</li> <li>- Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18</li> <li>- Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022</li> <li>- Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019)</li> <li>- Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020</li> <li>- Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</li> </ul>			
05	03	<p><b>Mesa reta medindo:</b> 1200 (largura) x 600 (profundidade) x 740 (Altura), constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e</p>	<b>MARZO VITORINO IMPÉRIA PREMIUM</b>	<b>R\$ 1.425,00</b>	<b>R\$ 4.275,00</b>

	<p>madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12.</li> <li>- Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6.</li> <li>- Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação.</li> <li>- Suporte superior em chapa conformada de 2mm.</li> <li>- Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada.</li> <li>- Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG.</li> <li>- Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado.</li> <li>- Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal.</li> <li>- Calha berço para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,45mm de espessura, Com furação para alojamento de tomadas elétricas convencionais com rasgo de 41x22mm e de RJ-45 com rasgo de 19x15 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT.</li> <li>- Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possui o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</li> </ul> <p>Gaveteiro para mesas com 2 gavetas, medindo: 400 (largura) x 423 (profundidade) x 240 (Altura) constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados</p>			
--	---	--	--	--

	<p>ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente.</li> <li>- Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro.</li> <li>- Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de aço carbono 24 (0,60mm).</li> <li>- Suportes laterais para corredeira com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto).</li> <li>- Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP.</li> <li>- Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio.</li> <li>- Todas as peças em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micras de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</li> <li>- Cor a escolha no catálogo do fabricante.</li> </ul> <p>A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.</li> <li>- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).</li> <li>- Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o</li> </ul>			
--	--	--	--	--

	<p>fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 – ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014.</li> <li>- Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0.</li> <li>- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada.</li> <li>- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre.</li> <li>- Relatório de ensaio ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.</li> <li>- Relatório de ensaio ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 523:2018 – Ensaio de determinação do brilho especular</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 2794:2019 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto)</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita.</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis.</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 7091:2021 – Ensaio de determinação da espessura da camada.</li> <li>- Relatório de ensaio NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização.</li> <li>- Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.</li> <li>- Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, da ABNT.</li> </ul>			
--	--	--	--	--

		-Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.			
06	03	<p>Mesa delta pé painel com distanciador, medindo 1400x1400x600x740mm.</p> <p>- Tampo confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <p>- Tampo fixado à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos de montagem rápida.</p> <p>- Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, com fita PS de 0,5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <p>- Pés laterais confeccionados com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0,5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <p>- Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado e buchas plásticas.</p> <p>- Possui suporte para elevação do tampo.</p> <p>- Para fixação do tampo utiliza-se buchas metálicas e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união dos pés ao painel frontal.</p> <p>- Pé de canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos</p>	<b>MARZO VITORINO WORK PRO</b>	<b>R\$ 1.620,00</b>	<b>R\$ 4.860,00</b>

	<p>para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</li> </ul> <p>A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.</li> <li>- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).</li> <li>- Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</li> <li>- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, modelo 5, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 – ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014.</li> <li>- Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0.</li> </ul>			
--	---	--	--	--

		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada.</li> <li>- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre.</li> <li>- Relatório de ensaio ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.</li> <li>- Relatório de ensaio ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 523:2018 – Ensaio de determinação do brilho especular</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 2794:2019 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto)</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita.</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis.</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 7091:2021 – Ensaio de determinação da espessura da camada.</li> <li>- Relatório de ensaio NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização.</li> <li>- Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.</li> <li>- Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, da ABNT.</li> <li>- Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.</li> </ul>			
07	01	<p><b>Mesa de reunião</b> formato Semi Oval, pé painel, medindo 2500x1000x740mm.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tampo confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.</li> <li>- Tampo possui rasgo para caixa de tomada.</li> </ul>	<b>MARZO VITORINO PRIMA IMPACT</b>	<b>R\$ 2.665,00</b>	<b>R\$ 2.665,00</b>

	<p>- Tampo fixado à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos de montagem rápida.</p> <p>- 02 Painéis frontais, confeccionados com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, com fita PS de 0,5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, com altura de 282mm.</p> <p>- Pés laterais confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, com fita PS de 0,5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <p>- Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado e buchas plásticas. Possui suporte para elevação do tampo.</p> <p>- Para fixação do tampo utiliza-se buchas metálicas e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união dos pés ao painel frontal.</p> <p>- Caixa de tomadas tamanho M, com 3 pontos de energia, 2 pontos de dados e 2 USB/HDMI, moldura com laterais confeccionadas em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, fixados por meio de parafusos autoatarrachantes. Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado sem fecho toque, com abertura para passagem de fiação e escova para proteção de fiação. Moldura fixada ao tampo por suportes metálicos laterais, fixados por parafusos autoatarrachantes. Espelho possui modulação de tomadas e RJ (modelos Furukawa ou Systimax), sendo confeccionado em aço carbono, fixado ao corpo por meio de encaixe e abas de dobra, possibilitando assim a troca do mesmo. Rasgos disponíveis para entrada USB, HDMI e entradas de áudio e vídeo. Corpo confeccionado em aço carbono com passagem de fiação, fixado a moldura por meio de “clic”, facilitando a montagem e futuras manutenções.</p> <p>- Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possui o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura,</p>			
--	---	--	--	--

	<p>atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p>- Cores a escolha no catálogo do fabricante.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.</p> <p>- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).</p> <p>- Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</p> <p>- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, modelo 5, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 – ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014.</p> <p>- Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0.</p> <p>- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada.</p> <p>- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre.</p>			
--	---	--	--	--

		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Relatório de ensaio ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.</li> <li>- Relatório de ensaio ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 523:2018 – Ensaio de determinação do brilho especular</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 2794:2019 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto)</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita.</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis.</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 7091:2021 – Ensaio de determinação da espessura da camada.</li> <li>- Relatório de ensaio NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização.</li> <li>- Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.</li> </ul>			
08	01	<p><b>Mesa de reunião</b> em formato Semi Oval medindo 2000mm(largura) x 1000mm (profundidade) x 740mm (Altura), com 1 recorte para caixa de tomada.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tampo superior bipartido confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores madeiradas e solidas) com resistência a impactos e termicamente estável.</li> <li>- O tampo possui 1 recorte para caixa de tomadas.</li> <li>- Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12.</li> <li>- Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6.</li> <li>- Estrutura formada por 02 colunas (pés) metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 170mm, formando assim dutos para passagem de fiação.</li> <li>- Suporte superior em chapa conformada de 2mm.</li> <li>- Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada.</li> <li>- Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm</li> </ul>	<b>MARZO VITORINO IMPÉRIA PREMIUM</b>	<b>R\$ 2.320,00</b>	<b>R\$ 2.320,00</b>

	<p>dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado.</li> <li>- Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal.</li> <li>- Caixa de tomada tamanho M, 261mm (Largura) x 123mm (Profundidade) x 165mm (Altura) com 3 Ponto de energia, 2 Ponto de dados e 2 USB/HDMI, moldura com laterais confeccionadas em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, fixados por meio de parafusos autoatarrachantes.</li> <li>- Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado sem fecho toque, com abertura para passagem de fiação e escova para proteção de fiação.</li> <li>- Moldura fixada ao tampo por suportes metálicos laterais, fixados por parafusos autoatarrachantes.</li> <li>- Espelho possui modulação de tomadas e RJ (modelos Furukawa ou Systimax), sendo confeccionado em aço carbono, fixado ao corpo por meio de encaixe e abas de dobra, possibilitando assim a troca do mesmo.</li> <li>- Rasgos disponíveis para entrada USB, HDMI e entradas de áudio e vídeo.</li> <li>- Corpo confeccionado em aço carbono com passagem de fiação, fixado a moldura por meio de “clic”, facilitando a montagem e futuras manutenções.</li> <li>- Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possui o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</li> <li>- Cores disponíveis no catalogo do fabricante.</li> </ul> <p>A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.</li> <li>- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA</li> </ul>			
--	---	--	--	--

	<p>código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</li> <li>- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, modelo 5, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 – ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014.</li> <li>- Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0.</li> <li>- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada.</li> <li>- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre.</li> <li>- Relatório de ensaio ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.</li> <li>- Relatório de ensaio ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto)</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita.</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis.</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada.</li> </ul>			
--	---	--	--	--

		<p>- Relatório de ensaio NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização.</p> <p>- Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.</p> <p>-Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, da ABNT.</p> <p>-Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.</p>			
09	06	<p><b>MESA DE REUNIÃO REDONDA 1000x750mm.</b></p> <p>Tampo e estrutura na cor a escolher.</p> <p>DESCRITIVO: Tampo: Confeccionado em chapas de madeira MDP BP 25 mm de média densidade (Medium Density Particleboard). São aglutinadas e compactadas com resina sintética por meio de pressão e calor, revestidas com laminas de papel impregnada com resinas melamínico em ambas as faces. Destaca-se pela característica de sua superfície uniforme, fina, lisa e de alta densidade, assegurada pela perfeita distribuição das partículas de madeira. Sendo um produto tecnológico e econômico para a produção de móveis.</p> <p>As chapas possuem densidade média de 595 kg/m<sup>3</sup>, densidade média da camada externa 900 kg/m<sup>3</sup>, resistência média à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> 4,5, resistência média à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> 135, resistência média superficial kgf/cm<sup>2</sup> 14,5 inchamento médio 6% e umidade média de 6 a 10% teor de formaldeído Mg Formol/100g am. seca &lt;30. O tampo é encabeçado através de fita de bordo 2 mm de espessura produzida em Poliestireno, aplicadas com adesivo PUR, suas arestas recebem acabamento com raio ergonômico de 2mm.</p> <p>Estrutura central composta por tudo de aço estilado, com secção circular e diâmetro de 4”, espessura da parede de 1,5mm, no mínimo na cor a escolher; Possui quatro apoios na parte superior, perpendicular a estrutura central, em tubo de aço estilado de secção quadrada de 30x30mm, com espessura da parede de 1,2mm no mínimo; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180o, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora; Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior.</p>	<b>MAQMÓVEIS UNIQUE</b>	<b>R\$ 1.025,00</b>	<b>R\$ 6.150,00</b>

		<p>Regulagem mínima de 15mm. Os apoios superiores têm em suas extremidades ponteiras plásticas em poliuretano texturizado fosco, nos formatos dos tubos. Cada apoio será ortogonal em relação ao outro, tanto os superiores quanto os inferiores.</p> <p>GARANTIA: Vinte e quatro meses contra defeitos de fabricação e oxidação.</p> <p>EMBALAGEM: Plástico termo encolhível, papelão ondulado, e manta de polietileno expandido ou lâminas de plástico bolha, de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio; fixação por meio de fita adesiva, que não deverá estar em contato direto com o produto.</p> <p>DIMENSÕES Altura: 750mm; Diâmetro 120mm</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, CERFLOR ou equivalente em nome em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.</p>			
10	03	<p><b>Gaveteiro volante com 04 gavetas</b> puxador frontal, medindo 400x485x700mm.</p> <p>- Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <p>- Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <p>- 04 frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida</p>	<b>MARZO VITORINO IMPÉRIA PREMIUM</b>	<b>R\$ 1.080,00</b>	<b>R\$ 3.240,00</b>

	<p>nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fechadura com acabamento cromado, com fechamento simultaneamente, contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro.</li> <li>- Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores metálicos frontais confeccionados em zamak.</li> <li>- Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado.</li> <li>- Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos auto atarrachantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado.</li> <li>- Tamos e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. As gavetas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</li> <li>- Cor a escolha no catalogo do fabricante.</li> </ul> <p>A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: Declaração do fabricante para revenda</p>			
--	---	--	--	--

	<p>autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).</li> <li>- Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</li> <li>- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, modelo 5, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014.</li> <li>- Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0.</li> <li>- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada.</li> <li>- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre.</li> <li>- Relatório de ensaio ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.</li> <li>- Relatório de ensaio ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto)</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita.</li> </ul>			
--	---	--	--	--

		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis.</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada.</li> <li>- Relatório de ensaio NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização.</li> <li>- Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.</li> <li>- Certificado de conformidade com a NBR 13961:2010, da ABNT.</li> <li>- Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.</li> </ul>			
11	08	<p><b>Armário alto fechado</b> com 04 prateleiras, sendo 03 móveis e 01 fixa, medindo 900(L)x435(P)x1600(A)mm.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável.</li> <li>- Corpo (02 laterais, base, fundo e 04 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. - - Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e 03 dobradiças de 270°.</li> <li>- O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em</li> </ul>	<b>MARZO VITORINO IMPÉRIA PREMIUM</b>	<b>R\$ 2.060,00</b>	<b>R\$ 16.480,00</b>

	<p>poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado, fixado na base com parafusos autoatarraxantes.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado.</li> <li>- Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</li> <li>- Cor a escolha no catalogo do fabricante.</li> </ul> <p>A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).</li> <li>- Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</li> <li>- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 – ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014.</li> <li>- Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa</li> </ul>			
--	---	--	--	--

		<p>salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0.</p> <p>- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada.</p> <p>- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre.</p> <p>- Relatório de ensaio ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.</p> <p>- Relatório de ensaio ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência</p> <p>- Relatório de ensaio ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular</p> <p>- Relatório de ensaio ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto)</p> <p>- Relatório de ensaio ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita.</p> <p>- Relatório de ensaio ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis.</p> <p>- Relatório de ensaio ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada.</p> <p>- Relatório de ensaio NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização.</p> <p>- Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.</p> <p>- Certificado de conformidade com a NBR 13961:2010, da ABNT.</p> <p>- Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.</p>			
12	02	<p><b>Armário alto semi aberto</b> com 04 prateleiras, sendo 03 móveis e 01 fixa, medindo 1600x900x435mm.</p> <p>- Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo</p>	<b>MARZO VITORINO IMPÉRIA PREMIUM</b>	<b>R\$ 1.850,00</b>	<b>R\$ 3.700,00</b>

	<p>“hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Corpo (02 laterais, base, fundo e 02 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. - - Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e 03 dobradiças de 270°.</li> <li>- O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado, fixado na base com parafusos autoatarrachantes.</li> <li>- A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado.</li> <li>- Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</li> <li>- Cor a escolha no catálogo do fabricante.</li> </ul> <p>A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa</li> </ul>			
--	--	--	--	--

	<p>fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</li> <li>- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 – ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014.</li> <li>- Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0.</li> <li>- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada.</li> <li>- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre.</li> <li>- Relatório de ensaio ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.</li> <li>- Relatório de ensaio ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto)</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita.</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis.</li> </ul>			
--	--	--	--	--

Este documento é cópia do original, assinado digitalmente por MUNICÍPIO DE URUPÊS (CNPJ 45159381000194) em 23/10/2024 às 08:27:41 (GMT -03:00).

Para conferir o original, acesse: <https://www.dioe.com.br/verificador/8714-dde4-de43-7b8b-17>

		<p>- Relatório de ensaio ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada.</p> <p>- Relatório de ensaio NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização.</p> <p>- Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.</p> <p>-Certificado de conformidade com a NBR 13961:2010, da ABNT.</p> <p>-Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental.</p>			
13	03	<p><b>Conjunto refeitório em resina termoplástica tripartido medindo 2400mm, com dois bancos</b> tamanho adulto. Mesa com tampo tripartido, liso, confeccionado em resina ABS, cor a escolher, medindo 2400mmx800mmx750mm, com espessura mínima de 5mm, bordas medindo 30mm sem emendas, fixado a estrutura cor branco, por meio de parafusos não visíveis, base do tampo da mesa formada por um 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, duas barras de sustentação em tubo 50mm x30mm e uma barra confeccionada em tubo quadrado 25mm x 25mm e toda a extensão da mesa. Duas colunas verticais laterais unindo o tampo aos pés em tubos oblongo medindo 77mm x 40mm com espessura mínima de 1,2mm. Base dos pés em tubo oblongo medindo 20mm x 48mm com espessura de 1,5mm. 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, 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. Bancos com tampo em MDF/MDP, espessura 18mm, cor branco, medindo 2300mmx 300mm x 450mm. Estrutura da base do assento em tubo de aço industrial de secção 50x30 mm. Estrutura reforçada com duas colunas laterais e pés, na cor branco, ponteiras em material plástico, cor a escolher, 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.</p>	<b>MAQMÓVEIS RF 24 B</b>	<b>R\$ 4.960,00</b>	<b>R\$ 14.880,00</b>

	<p>A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: A empresa fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008;</li> <li>- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</li> <li>- Relatório de ensaio de resistência a flexão do tampo em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials.</li> <li>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023</li> <li>- Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015</li> <li>- Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983</li> <li>- Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986</li> <li>- Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983</li> <li>- Determinação da aderência NBR 11003:2023</li> <li>- Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014</li> <li>- Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022</li> <li>- Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022</li> <li>- Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18</li> <li>- Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022</li> <li>- Resistencia de Revestimentos Orgânicos</li> </ul> </li> </ul>			
--	---	--	--	--

		<p>para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Para a Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>AMOSTRA: Poderá ser solicitado apresentar amostra no prazo de 10 dias;</p>			
14	16	<p><b>Armário de aço</b> montável/desmontável, facilitando troca de peças em caso de necessidade, medindo 1960x900x400mm, fabricado em chapa de aço com bitola de N° #24(0,60mm). Porta com reforço ômega, sendo 01 na vertical e 02 na horizontal, fixados por solda a ponto, medindo 78mm, dobradiças pivotantes embutidas, fechadura tipo Yale com 2 chaves, portas com puxador estampado em toda extensão da porta direita, que se sobrepõe a porta esquerda para acoplamento e fechamento.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Possui 04 prateleiras, sendo uma fixa e 03 reguláveis, com dobras triplas frontais e duplas nas laterais para livrar arestas cortantes, reforço ômega para maior resistência.</li> <li>- Sistema de Cremalheiras estampadas nas colunas de sustentação com espaçamento de 100mm entre os recortes, com suportes estilo mão francesa em chapa galvanizada número 18, (1.20mm), utilizado para encaixe e sustentação das prateleiras</li> <li>- Montagem de dobras invertidas tipo C 30x30mm formando colunas de reforço nos cantos do armário, travados através de parafusos modelo 4,8x9,5 cabeças panela rosca soberba.</li> <li>- Pés reguláveis para corrigir desnível de piso, confeccionados em polipropileno injetado alto impacto, na cor preta, medida 5/16.</li> <li>- Fixados através de rosca a base confeccionada em chapa de aço galvanizada de forma triangular, com 190mm de espessura localizada nos cantos do produto, por encaixe e com complemento por parafusos auto-atarraxantes, em número 03 por pés, com 190 mm de espessura média.</li> <li>- Acabamento pelo sistema de tratamento anticorrosivo por processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C.</li> <li>- Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de</li> </ul>	<b>MARZO VITORINO EURO</b>	<b>R\$ 2.180,00</b>	<b>R\$ 34.880,00</b>

	<p>zincos com 04 banhos químicos e que a própria indústria possui o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cores disponíveis no catálogo do fabricante, A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias úteis: Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas.</li> <li>- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.</li> <li>- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).</li> <li>- Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</li> <li>- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, modelo 5, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 –ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014.</li> <li>- Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0.</li> <li>- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada.</li> </ul>			
--	---	--	--	--

		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre.</li> <li>- Relatório de ensaio ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.</li> <li>- Relatório de ensaio ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto)</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita.</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis.</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada.</li> <li>- Relatório de ensaio NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização - Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.</li> </ul>			
15	02	<p><b>Arquivo de aço</b> montável/desmontável, possibilitando a troca de peças caso de necessidade, medindo 1350x670x470mm, com 4 gavetas para pasta suspensa tamanho ofício, contem 4 reforços internos em formato ômega, porta etiqueta estampados em baixo revelo e puxadores estampados de forma embutida em toda extensão da frente das gavetas, fechadura tipo yale no tampo superior com travamento simultâneo das gaveta e sistema de deslizamento por carrinho telescópico de 1,20mm por sistema esferas metálicas, tampo confeccionado em chapa de aço 24(0,60mm) gabinete e frente das gavetas em chapa 24(0,60mm) com três travessas embutidas para travamento de forma horizontal entre as laterais do arquivo, confeccionadas em chapa 18(1,20mm), gavetas em chapa de aço 24(0,60mm) com dobra em ômega no fundo para aumentar a sustentação da gaveta e laterais e fundo altos para um melhor aproveitamento na utilização da mesma.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A base do arquivo é composta por quatro cantoneiras de aço N° #18 fixadas nos cantos da base para maior travamento e sustentação do produto, utilizada também para acoplar ponteiros reguláveis para nivelamento de acordo com o piso.</li> <li>- Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa anti-ferruginoso e fosfatizante e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta</li> </ul>	<b>MARZO VITORINO EURO</b>	<b>R\$ 2.110,00</b>	<b>R\$ 4.220,00</b>

	<p>de 40 micras, capacidade de peso 55kg por gaveta.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</li> <li>- Cores disponíveis no catálogo do fabricante, A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas.</li> <li>- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.</li> <li>- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).</li> <li>- Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</li> <li>- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 – ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014.</li> <li>- Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0, NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0.</li> </ul>			
--	--	--	--	--

		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada.</li> <li>- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre.</li> <li>- Relatório de ensaio ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.</li> <li>- Relatório de ensaio ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto)</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita.</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis.</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada.</li> <li>- Relatório de ensaio NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização</li> <li>- Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.</li> </ul>			
16	05	<p><b>Estante desmontável de aço com 06 prateleiras</b> em chapa de aço # 26 (0,45mm) na medida de 915mm(L)x400mm(P)mm, com dobras duplas nas laterais (4 dobras perpendiculares sendo a 1ª 12mm com 90°, 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°, a 4ª a 300mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e termina com 10mm). Contém 1 reforço tipo "Omega" em cada prateleira com 4 dobras perpendiculares de 90° (medida 900x49mm) em chapa # 24 (0,60mm) sendo a 1ª dobra de 90° a 8.1mm, uma curva acentuada de 90° em 5mm, 2ª dobra de 90° a 7.2mm, com uma curva acentuada de 90°, 3ª dobra de 90° a 22.7mm, 4ª dobra de 90° a 7.2 mm terminando com 8.1mm. Fixados horizontalmente por sistema de ponteamto por solda de fusão no fundo da prateleira. Colunas: 04 - colunas confeccionadas em chapa de aço # 20 (0,90mm) medindo 2000mm de altura dobra perfilada em "L" de 30x30 mm com 40 furos para regulagens de altura em furação oblonga possibilitando uma regulagem e um</p>	<b>MARZO VITORINO EURO</b>	<b>R\$ 830,00</b>	<b>R\$ 4.150,00</b>

	<p>travamento mais eficaz das prateleiras. Admite reforço X nas laterais e fundo. Montagem através de parafusos com porcas sextavadas zincadas de ¼ x ½.</p> <p>Acabamento: Tratado pelo processo anti-corrosivo à base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó, com camada de 40 microns.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</li> <li>- Cores a escolha no catálogo do fabricante.</li> </ul> <p>A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.</li> <li>- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA código 7-4 (Fabricação de estrutura de madeira e moveis) e 3-10 (fabricação de artefatos de ferro, aço e demais metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície inclusive galvanoplastia).</li> <li>- Laudo de profissional ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.</li> <li>- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP – POP.5.027, em atendimento ABNT NBR 17088:2023 – ABNT NBR 8095:2015 – ABNT NBR 8096:1983 ABNT NBR 5841:2015 - ABNT NBR ISO 4628-3:2015 – ABNT NBR 10443:2008 – ABNT NBR 11003:2010 - - ABNT NBR 14847:2002 – ABNT NBR 14951-1:2018 ABNT NBR 15156:2015 – ABNT NBR 15158:2016 – ABNT NBR 15185:2004 – ABNT NBR 9209:1986 - ASTM D 523:2018 - ASTM D 3359:2017 ASTM D 3363:2020 – ASTM D 7091:2021 – ASTM D 2794:2019 – ABNT NBR 10545:2014.</li> <li>- Relatório de ensaio 1200 hs conforme norma 17088:2023 corrosão por exposição a nevoa salina – métodos de ensaio, NBR ISO 4628-3:2015 tintas e vernizes, com resultado R1 0,</li> </ul>			
--	---	--	--	--

		<p>NBR 5841:2015 determinação de grau de empolamento de superfícies pintadas, com resultado d0/t0.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada.</li> <li>- Relatório de ensaio do produto de no mínimo, 10 ciclos (240 HS), conforme norma NBR 8096/1983 – 0,2S – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre.</li> <li>- Relatório de ensaio ABNT NBR 10443:2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas.</li> <li>- Relatório de ensaio ABNT NBR 11003:2010 - Determinação de aderência</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 523:2014 – Ensaio de determinação do brilho especular</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 2794:2010 – Ensaio de determinação da resistência a deformação (impacto)</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 3359:2017 – Ensaio de determinação da aderência do revestimento pelo método da fita.</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 3363:2020 – Ensaio de determinação da resistência do revestimento a dureza do lápis.</li> <li>- Relatório de ensaio ASTM D 7091:2013 – Ensaio de determinação da espessura da camada.</li> <li>- Relatório de ensaio NBR 9209-1986 – Preparação de superfícies para pintura – processo de fosfatização</li> <li>- Garantia expressa do fabricante de 12 meses contra defeitos de fabricação.</li> </ul>			
17	01	<p><b>Longarina de 03 lugares sem braços</b>, encosto baixo revestida em tecido. Encostos estruturados em compensado multilaminado anatômico de espessura de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de 20 mm, largura do encosto de 340mm e extensão vertical de 260 mm. Acabamento dos bordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido de cor preta. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura média predominante com contra assento em laminado sintético ou TNT, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura do assento de 400mm e profundidade de superfície do assento de 380 mm. Suporte do encosto em peça tubular seção oblonga com dimensões de 16 x 30 x 1,90 mm, pintadas em</p>	<b>FRISOKAR STORE 2173</b>	<b>R\$ 1.020,00</b>	<b>R\$ 1.020,00</b>

		<p>pintura eletrostática de cor preta e dotada de carenagem plástica por blow molding process em PEAD e sistema de fixação dos parafusos do suporte de encosto não aparentes e não acessíveis ao lado externo do encosto (contra encosto). Viga de sustentação dos assentos : Flanges universais confeccionadas em chapa de aço carbono com espessura mínima de 2,25 mm ligadas ao tubo transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em formato de “U” ou solda do tipo MIG, apresentando, medida entre centros de 500 mm. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida de altura da viga é de 50 mm com espessura de parede de 1,50 com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno, nem volumes e tampouco respingos de solda. Bases da longarina em formato de “T” invertido, sendo a haste vertical de interligação da base horizontal ao tubo transversal de sustentação dos assentos, manufaturada em tubo de seção circular, elíptica, retangular ou oblonga, de dimensão de lado de 50 mm, conificada ou estampada em sua porção superior para encaixe nas esperas da viga ou na própria viga, permitindo facilidade de troca em eventuais casos de manutenção. Base horizontal da longarina em aço com carenagem plástica injetada em PP e sapatas plásticas para atrito com o piso que permitam regulagem de altura para ajustar possíveis desnivelamentos do piso. A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR NBR 16031:2012. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro. Por ser a longarina um móvel componível e com o intuito de ampliar a competitividade, poderá ser aceito relatório de ensaio ou laudo de ensaio cujo produto na ocasião da avaliação estava provido de 03 ou mais assentos.</p>			
18	50	<p><b>Cadeira fixa estofada</b>, empilhável, sem braços, montada sobre armação tubular de aço. Assento e encosto confeccionado em compensado anatômico moldado a quente, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Assento (espessura mínima de 40mm) e encosto (espessura mínima de 30mm) em espuma de poliuretano expandido, colada à</p>	<p><b>MAQMÓVEIS CD 03</b></p>	<p><b>R\$ 230,00</b></p>	<p><b>R\$ 11.500,00</b></p>

	<p>madeira e revestida com tecido 100% poliéster. A face inferior do assento deve ser revestida de forração de TNT (tecido não tecido) de gramatura 270 g/m<sup>2</sup>. A face posterior do encosto deve receber uma camada de espuma laminada acoplada de 7mm e revestimento do mesmo tecido. Tubo de aço com costura, secção circular de 22,3mm (7/8”), chapa 16 (1,5mm). Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 50 micrometros, na cor CINZA. Ponteiros de fechamento de topos e sapatas em polipropileno copolímero 100% injetadas, na cor e tonalidade da tinta da estrutura metálica, fixadas através de encaixe. Estrutura metálica recebe tratamento anti-ferruginoso que assegura resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas no processo de pintura. Acabamento: Soldas apresentam superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</p> <p>São eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. As peças injetadas não apresentam rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p>Dimensões: Altura do assento ao chão: 440 mm; Largura: 400mm; Profundidade: 380mm; Encosto: Altura: 240 mm; Largura: 400mm</p> <p>Cor: Pintura das Estruturas na Cor Cinza Injetados na Cor Cinza Tecido na Cor Preto.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: A empresa Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p><b>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA</b> comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por</p>			
--	--	--	--	--

		<p>meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p>			
19	04	<p><b>Cadeira de escritório Giratória Operacional</b>, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/2018, com, no mínimo, espaldar baixo. Ajustes mínimos para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura e largura dos braços, altura do encosto e inclinação do encosto, regulagens todas independentes. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante mínima de 35 mm. Dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente durante o curso operacional de ajuste vertical, implicando na não existência de partes ocultas ao</p>	<b>FRISOKAR JOB</b>	<b>R\$ 1.245,00</b>	<b>R\$ 4.980,00</b>

	<p>longo da regulagem oferecida pela cremalheira ou sistema similar de ajuste de altura do encosto. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de encosto. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto: Largura (mínima): 450 mm. Extensão vertical (mínima): 400 mm. Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 6 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 60 mm. Faixa de inclinação mínima do encosto: 25 graus. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contracapa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos, não sendo usado perfil de PVC para os bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Largura e Profundidade de superfície mínima de 460 mm. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster, ou em laminado sintético de PVC espalmado sobre forro de cor a definir de acordo com a cartela disponível do fabricante. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto de maneira independentes entre, cujo material do suporte de encosto seja uma chapa de aço, lâmina ou tubo, com no mínimo 3,0 mm de espessura de parede, se for lâmina, com vincos de reforço estrutural. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma EN DIN 16955:2017, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base de cinco patas em aço tubular seção retangular ou quadrada ou oval ou semi oblonga ou similar, com altura da viga mínima de 30 mm e espessura de parede mínima de 1,50 mm, estampada e fundida à cônico ou anel ou anéis centrais para alojamento da coluna e com estampagem que permitem eficiente fixação do pino dos rodízios em uso de solda ou buchas plásticas. Aço pintado eletrostaticamente de cor preta e com carenagem única injetada em PP de cor preta para, pelo menos a porção superior das patas. Rodízios de duplo giro injetados em poliamida, com diâmetro mínimo de 65mm e banda de rodagem em PU, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 10 mm e com anel metálico elástico. Braços com regulagem de altura e abertura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou</p>			
--	--	--	--	--

		<p>polipropileno com fibra de vidro, sendo a fibra adicionada de, no mínimo, 30% da resina ou ainda em chapa de aço com largura mínima de 50 mm e espessura mínima de 4,75 mm com vinco e pintura eletrostática. Carenagem do braço injetada em polipropileno. Apoia braço deve ser injetado em poliuretano TPU ou de pele integral ou ainda em polipropileno. Apoia braços com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 250 mm de comprimento, além de apresentar ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada. Possui também regulagem de abertura através de manípulo ergonômico localizado abaixo de seu corpo estrutural, o qual possibilita abertura de, no mínimo, 30mm cada braço.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018 ou ISO 21015:2007 ou ainda ANSI BIFMA X 5.1. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro.</p> <p>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório de avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização;</p>			
20	02	<b>Cadeira de escritório: Giratória Operacional</b> , no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/2018,	<b>FRISOKAR JOB</b>	<b>R\$ 1.520,00</b>	<b>R\$ 3.040,00</b>

	<p>com, no mínimo, espaldar alto. Ajustes mínimos para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura e largura dos braços, altura do encosto e inclinação do encosto, regulagens todas independentes. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado. Estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, dotado de carenagem para contracapa do encosto injetada em polipropileno fixada por meio de encaixe sob pressão. Largura mínima do encosto de 500 mm (no apoio lombar), extensão vertical mínima do encosto de 550 mm, ajuste de altura do encosto. Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 6 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 60 mm. Faixa de inclinação mínima do encosto: 25 graus. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contracapa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos, não sendo usado perfil de PVC para os bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Largura mínima de 480 mm e profundidade de superfície mínima de 470 mm. Revestimento do assento e do encosto em tecido crepe de poliéster ou laminado sintético de PVC espalmado sobre forro em cor a escolher de acordo com a cartela. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto de maneira independentes entre, cujo material do suporte de encosto seja uma chapa de aço, lâmina ou tubo, com no mínimo 3,0 mm de espessura de parede, se for lâmina, com vincos de reforço estrutural. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma EN DIN 16955:2017, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base de cinco patas em aço tubular seção retangular ou quadrada ou oval ou semi oblonga ou similar, com altura da viga mínima de 30 mm e espessura de parede mínima de 1,50 mm, estampada e fundida à cônico ou anel ou anéis centrais para alojamento da coluna e com estampagem que permitem eficiente fixação do pino dos rodízios em uso de solda ou buchas plásticas. Aço pintado eletrostaticamente de cor preta e com carenagem única injetada em PP de cor preta para, pelo menos a porção superior das patas. Rodízios de duplo giro injetados em</p>			
--	---	--	--	--

	<p>poliamida, com diâmetro mínimo de 65mm e banda de rodagem em PU, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 10 mm e com anel metálico elástico. Braços com regulagem de altura e abertura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro, sendo a fibra adicionada de, no mínimo, 30% da resina ou ainda em chapa de aço com largura mínima de 50 mm e espessura mínima de 4,75 mm com vinco e pintura eletrostática. Carenagem do braço injetada em polipropileno. Apoia braço deve ser injetado em poliuretano TPU ou de pele integral ou ainda em polipropileno. Apoia braços com dimensões mínimas de 80 mm de largura e 250 mm de comprimento, além de apresentar ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada. Possui também regulagem de abertura através de manípulo ergonômico localizado abaixo de seu corpo estrutural, o qual possibilita abertura de, no mínimo, 30mm cada braço.</p> <p>A empresa vencedora deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão em 5 (cinco) dias uteis: Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018 ou ISO 21015:2007 ou ainda ANSI BIFMA X 5.1. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro.</p> <p>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório de avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e,</p>			
--	---	--	--	--

		ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização;			
--	--	--	--	--	--

**PREÇO GLOBAL: até R\$ 297.375,00 (duzentos e noventa e sete mil, trezentos e setenta e cinco 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 **06 (seis) meses**, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data de publicação.

**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.

**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:

**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.

**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 poder, 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.

## **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, ANEXO I AO EDITAL.

**9.2.** 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.

**9.3.** 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.

**9.4.** 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.

**PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE URUPÊS, 22 de outubro de 2024.**

**ÓRGÃO GERENCIADOR:**

**PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE URUPÊS**

**ALCEMIR CASSIO GREGGIO**

*- Prefeito -*

**DETENTORA:**

**JD AÇO, INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA**  
**RODNEI ALVES BATISTA**  
*- Representante Legal -*

**TESTEMUNHAS:**

**01-**

**RG nº**

**02-**

**RG nº**

## Despachos



# Prefeitura Municipal de Urupês

CNPJ 45.159.381/0001-94

Rua Gustavo M. Cerqueira, 463- Urupês- CEP 15850-000 -Fone/fax (17) 3552-1144

Site: [www.urupes.sp.gov.br](http://www.urupes.sp.gov.br)e-mail: [prefeitura@urupes.sp.gov.br](mailto:prefeitura@urupes.sp.gov.br)

**Objeto: Aquisição de Móveis e Eletrodomésticos para o Centro de Atendimento Especializado à Criança “Emerson Pazim Perciliano”, conforme especificações constantes do Termo de Referência.**

**DO GABINETE DO EXMO. SENHOR PREFEITO:**

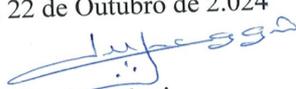
Atentando-se às ponderações do Departamento Técnico Jurídico, que acolho integralmente, DETERMINO:

1 – a desclassificação das empresas RADIOVAL COMERCIO DE MOVEIS LTDA inscrita em CNPJ nº 57.895.278/0020-54 e IVANIR APARECIDA COSTA LEDESMA – ME inscrita em CNPJ nº 05.016.749/0001-40, até então vencedoras dos itens 02 e 04.

2 – a convocação das empresas apresentantes das propostas subsequente na ordem de classificação, qual seja: Item 02 – 1 (um) Fogão 4 Bocas, na cor branca, na voltagem 220v: IVANIR APARECIDA COSTA LEDESMA – ME inscrita em CNPJ nº 05.016.749/0001-40 pelo valor de R\$799,00 (Setecentos e noventa e nove reais) e Item 04 - 1 (uma) Mesa de Cozinha para 6 Lugares (com tampo de granito): CAMARGO MARCOS E FILHOS LTDA – ME inscrita em CNPJ nº 08.170.685/0001-26 pelo valor de R\$ 960,00 (Novecentos e sessenta reais), para que apresentem os documentos inerentes as habilitações jurídica, fiscal, social e trabalhista, conforme preconiza o item 1.1 do Aviso de Contratação.

3 – Publique-se a presente decisão no Diário Oficial do Município e comunique-se a origem.

Urupês, 22 de Outubro de 2.024

  
Alcemir Cássio Grégio

Prefeito Municipal

# 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 Carnielo, 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



# VERSÃO PARA IMPRESSÃO



Código Verificador: 8714-dda4-de43-7b8b-17

Este documento é representação para impressão e cópia do original eletrônico do Diário Oficial do Município de Urupês (SP), Edição nº 737, ano IV, veiculado em 23 de outubro de 2024.



O documento original foi assinado digitalmente por MUNICIPIO DE URUPES (CNPJ 45159381000194) em 23/10/2024 às 08:27:41 (GMT -03:00).

Certificado digital ICP-Brasil emitido por AC CERTIFICA MINAS v5 | AC SOLUTI v5, do tipo A3.

**Para conferir o original, acesse:**

<https://www.dioe.com.br/verificador/8714-dda4-de43-7b8b-17>