

TERMO DE REFERÊNCIA

1. INTRODUÇÃO:

1.1. O presente Termo de Referência foi elaborado para que, através do procedimento legal pertinente, seja viabilizado o registro de preços para aquisição futura e parcelada de mobília, eletrodomésticos, eletroeletrônicos, cutelaria, material/equipamento médico-hospitalar e utensílios diversos para atender as demandas das diversas Secretarias, órgãos e setores da Administração Municipal de Santa Cruz/RN,

1.2. A contratação pleiteada fundamenta-se no “ETP – Estudo Técnico Preliminar” devidamente realizado objetivando o fim de referência, mediante a demonstração da necessidade da contratação e evidenciando o problema a ser resolvido, incluindo a análise da viabilidade técnica e econômica e finalizando com a identificação e estudo dos possíveis cenários para atender à demanda e indicação da melhor solução possível.

2. JUSTIFICATIVA:

2.1. A Administração Municipal de Santa Cruz/RN reconhece a importância de manter suas instalações e equipamentos atualizados e em boas condições de uso, visando proporcionar um ambiente de trabalho adequado e eficiente para seus servidores, bem como garantir um atendimento de qualidade à população. Com a aquisição pleiteada, espera-se otimizar os recursos públicos, promovendo a melhoria contínua dos serviços prestados pela Administração Municipal e contribuindo para o desenvolvimento sustentável do município de Santa Cruz/RN.

3. DA CLASSIFICAÇÃO DOS BENS COMUNS:

3.1. O bem/produto a ser adquirido enquadra-se na classificação de bens comuns, nos termos do Art. 6º, XIII, da Lei Federal nº 14.133/2021, cujos padrões de desempenho e qualidade estão objetivamente definidos no presente termo, por meio de especificações usuais de mercado.

4. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO:

4.1. A solução proposta para a aquisição de mobília, eletrodomésticos, eletroeletrônicos, cutelaria, material/equipamento médico-hospitalar e utensílios diversos envolve uma série de etapas estratégicas para garantir que as necessidades da Secretaria de Saúde de Santa Cruz/RN sejam atendidas de forma eficaz e eficiente.

4.2. **Identificação das Necessidades:** A primeira etapa envolve a identificação clara das necessidades materiais da Secretaria de Saúde. Isso inclui a determinação das quantidades necessárias de mobília, eletrodomésticos, eletroeletrônicos, cutelaria, material/equipamento médico-hospitalar e utensílios diversos.

4.3. **Seleção de Fornecedores:** A próxima etapa envolve a identificação e seleção de fornecedores potenciais que possam fornecer os itens necessários. Isso será feito através de um processo de licitação competitivo e transparente para garantir que a Secretaria de Saúde obtenha o melhor valor pelo dinheiro, tudo em conformidade com a legislação vigente (Lei Federal nº 14.133/2021).

4.4. Aquisição: Uma vez que os fornecedores tenham sido selecionados, a Administração Municipal procederá à aquisição, de forma parcelada, dos itens necessários, de acordo com a necessidade.

4.5. Instalação e Implementação: Após a entrega dos itens, a Administração Municipal coordenará a instalação da mobília e dos eletrodomésticos, bem como a implementação do uso da cutelaria e do material médico-hospitalar.

4.6. Monitoramento e Avaliação: A Administração Municipal monitorará o uso dos novos itens e avaliará sua eficácia em melhorar os serviços de saúde. Isso permitirá que ajustes sejam feitos conforme necessário e garantirá que a continuidade do atendimento em saúde à comunidade do município de Santa Cruz/RN.

4.7. Armazenamento e Distribuição: O armazenamento dos produtos seguirá as diretrizes estabelecidas pelas boas práticas de armazenamento, garantindo:

- Organização: Controle de entrada e saída dos produtos, evitando possíveis perdas e desperdícios.
- Distribuição: A distribuição dos produtos será realizada de forma eficiente para garantir a disponibilidade das quantidades adequadas.
- Logística: Planejamento de rotas de entrega e frequência de distribuição para evitar interrupções no fornecimento.
- Controle de Estoque: Registros detalhados de todas as transações de entrada e saída dos produtos adquiridos, a fim de garantir o controle dos quantitativos.

4.8. Exigências de Controle de Qualidade e Segurança: Algumas exigências relacionadas ao controle de qualidade e segurança devem ser atendidas:

- Monitoramento da Qualidade: Periodicamente deverão ser realizadas verificações para garantir a integridade e eficácia dos produtos armazenados.
- Capacitação dos Profissionais: Implementação de qualificação regular para os profissionais de logística sobre as melhores práticas de armazenamento, distribuição e administração dos produtos adquiridos.

4.9. Garantias e Responsabilidades dos Fornecedores: Os fornecedores devem atender a uma série de exigências para garantir a qualidade e a segurança dos produtos fornecidos:

- Certificações: Os produtos devem possuir certificação pela ABNT e demais órgãos reguladores competentes, conforme o caso.
- Prazo de Garantia: Os produtos fornecidos devem ter um prazo de garantia de 12 (doze) meses, conforme o caso, garantindo sua regular utilização durante o período de garantia.
- Responsabilidade Técnica: Os fornecedores devem ser responsabilizados por eventuais problemas de qualidade identificados após a entrega.

4.10. Métodos e Estratégias de Suprimento:

4.10.1. Os produtos deverão ser fornecidos em até 15 (quinze) dias após o recebimento da solicitação ou ordem formal de compra, emitida pelo setor ou pela secretaria solicitante.

4.10.1. Os produtos serão entregues de forma parcelada, cujas quantidades serão requisitadas conforme a solicitação ou a ordem formal de compra a serem emitidas de acordo com a necessidade do setor ou secretaria solicitante, não havendo estipulação de consumação mínima ou máxima, sendo obrigação do fornecedor efetuar a entrega dos produtos solicitados rigorosamente no prazo e quantidades requeridas.

4.10.3. Os produtos solicitados deverão ser entregues no Município de Santa Cruz/RN, na sede do órgão solicitante.

4.10.4. Os produtos deverão apresentar prazo de garantia de, no mínimo, 12 (doze) meses a contar da data da efetiva entrega, conforme o caso.

4.10.5. Os produtos deverão estar em estrita conformidade com as normas definidas pelo INMETRO e/ou ABNT, conforme o caso.

4.10.6. As mercadorias ainda não fornecidas não gerarão obrigação de pagamento ao fornecedor, inclusive quanto a sua guarda.

4.10.7. Os produtos serão fornecidos por um período de 12 (doze) meses, dentro da vigência da ata de registro de preços ou do contrato, podendo ser prorrogado, na forma do Art. 84 da Lei nº 14.133/2021.

4.10.8. As embalagens dos produtos deverão conter as respectivas especificações técnicas, informações do fabricante, apresentar dados de identificação do produto, procedência, data de fabricação, prazo de garantia, conforme o caso.

4.10.9. Os produtos deverão estar estritamente de acordo com as especificações constantes neste Termo de Referência, inclusive no que diz respeito às especificações de embalagens e validades.

4.10.10. Sendo constatado o fornecimento de produtos de qualidade duvidosa e que não atendam aos critérios de aceitação do órgão contratante, ou caso haja atraso na entrega dos produtos, o fornecedor estará sujeito às penalidades previstas na Lei nº 14.133/2021.

4.11. Critérios Sociais e Trabalhistas: Na execução do objeto em tela, visando garantir condições justas e dignas de trabalho, definem-se os seguintes critérios:

- Condições de Trabalho: O fornecedor deve garantir condições de trabalho justas e seguras, com proibição do trabalho infantil e mão de obra forçada, bem como se alinhar ao cumprimento das leis trabalhistas e dos direitos humanos.

- Práticas de Comércio Justo: O fornecedor deve estar alinhado com as diretrizes que visam promover a equidade nas relações comerciais, a promoção do desenvolvimento social e ambiental das comunidades, bem como promover a transparência da cadeia de fornecimento, fomentando o respeito aos direitos humanos e trabalhistas.

4.12. Critérios de Sustentabilidade: A fim de garantir que a presente execução seja feita de maneira sustentável, contribuindo para a preservação do meio ambiente, definem-se os seguintes critérios de sustentabilidade:

- Material Reciclado, Atóxico e Biodegradável: Conforme o caso, os produtos devem ser constituídos, no todo ou em parte, por material reciclado, atóxico e biodegradável, conforme ABNT NBR – 15448-1 e 15448-2.

- Certificação de Sustentabilidade: Os insumos devem atender a certificação do INMETRO, como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental, conforme o caso.

- Embalagem Sustentável: Os produtos devem ser, preferencialmente, acondicionados em embalagem individual adequada, com menor volume possível, que utilize materiais recicláveis, de forma a garantir a máxima proteção durante o transporte e o armazenamento.

- Durabilidade: Os produtos devem possuir vida útil longa e de alta qualidade, com possibilidade de reparo e reuso, conforme o caso.

- Eficiência: Os produtos devem apresentar baixo consumo de energia e recursos naturais, com funções que otimizem o uso de materiais e minimizam o desperdício, conforme o caso.
- Reciclagem: Após o uso, o material deverá ser coletado e encaminhado para reciclagem a fim de reduzir o impacto ambiental e permitir que o material seja reutilizado, conforme o caso.
- Descarte: Deverá ser providenciado um descarte seguro dos produtos e/ou embalagens utilizados, em conformidade com as normas ambientais, conforme o caso.

4.13. Análise e Mapa de Risco da Contratação: No escopo da contratação pleiteada não foram identificados riscos de alto impacto, de alta probabilidade de ocorrência ou peculiares à execução do objeto.

4.14. A solução para a aquisição de mobília, eletrodomésticos, eletroeletrônicos, cutelaria, material/equipamento médico-hospitalar e utensílios diversos pela Prefeitura Municipal de Santa Cruz envolve um processo integrado que abrange desde a seleção e compra dos mobília, eletrodomésticos, eletroeletrônicos, cutelaria, material/equipamento médico-hospitalar e utensílios diversos até o armazenamento e distribuição eficiente. A observância rigorosa das normas de qualidade, segurança e as exigências de manutenção, quando aplicável, garantirá que os produtos atendam às necessidades da Administração Municipal com eficácia e segurança. Esta solução abrangente garantirá que o órgão demandante seja capaz de gerenciar eficientemente os recursos financeiros disponíveis para essa aquisição e fornecer um serviço de qualidade para os munícipes. Além disso, a solução também contribuirá para a sustentabilidade ambiental ao promover o uso e descarte responsável e adequados dos produtos.

5. DO MODELO DE EXECUÇÃO DO OBJETO:

5.1. O modelo de execução do objeto deve garantir que a avença celebrada produza os resultados pretendidos, desde o início até o seu encerramento, de forma eficiente e sustentável. Ademais, deve permitir ao Município monitorar e avaliar o desempenho do fornecedor, garantindo que as necessidades sejam atendidas de forma adequada, sendo estruturado da seguinte maneira:

5.1.1. Início da Execução: Após a seleção do fornecedor que atenda aos requisitos de contratação, deverá ser formalizado o documento de compromisso entre as partes, mediante celebração de Ata de Registro de Preços, devendo-se constar as cláusulas e condições de execução do objeto, incluindo a especificação e quantidade do produto, o preço, as condições de entrega e pagamento, as obrigações do fornecedor e do órgão contratante, dentre outros aspectos legalmente exigíveis que envolvam a execução.

5.1.2. Entrega do Produto: O fornecedor será responsável pela entrega regular do produto junto ao órgão demandante, nas condições determinadas neste Termo de Referência.

5.1.3. Monitoramento e Avaliação: O município monitorará, através do Fiscal do Contrato devidamente nomeado pela autoridade competente, o desempenho do fornecedor em relação ao cumprimento do avençado. Isso incluirá a verificação das especificações e qualidade do produto, a pontualidade da entrega e a conformidade com as práticas sustentáveis, conforme o caso.

5.1.4. Registro e Tratamento de Ocorrências: Qualquer não conformidade ou problema identificado durante a execução será registrado e comunicado ao fornecedor para providências imediatas. Será estabelecido um prazo para a resolução de cada ocorrência.

5.1.5. Providências a Serem Tomadas: Em caso de não conformidade, o fornecedor será obrigado a promover as correções e adequações devidas, sem custo adicional para a Prefeitura. O prazo para a saneamento será definido pelo Fiscal do Contrato, conforme demandado pela situação.

5.1.6. Indicadores de Desempenho: Poderão ser definidos indicadores de desempenho para avaliar a eficiência e eficácia do fornecedor, incluindo a pontualidade da entrega, a conformidade da execução e a resposta a não conformidades. Esses indicadores serão monitorados regularmente e apresentados em relatórios de desempenho.

5.1.7. Reciclagem e Descarte: O município será responsável pela coleta do produto e/ou resíduos decorrentes da execução e pelo encaminhamento para reciclagem e/ou descarte seguro, conforme apropriado.

5.1.8. Encerramento da Execução: Ao fim do prazo de vigência da execução, o município avaliará o desempenho do fornecedor para fins de avaliação em relação a futuras avenças.

6. DO MODELO DE GESTÃO DA EXECUÇÃO:

6.1. O modelo de gestão da execução do objeto deve propiciar o pleno acompanhamento e fiscalização pelo município, garantindo que o fornecedor cumpra suas obrigações celebradas e que a Administração Municipal receba produtos de boa qualidade.

6.1.1. Estruturação da Gestão da Execução:

6.1.1.1. Designação do Fiscal do Contrato e do Gestor de Contrato: O município deverá designar Fiscal e Gestor de Contrato, os quais serão responsáveis pelo supervisionamento da execução, se configurando como elos de contato principal entre o município e o fornecedor.

6.1.1.2. Monitoramento Regular: O Fiscal do Contrato deverá realizar um monitoramento regular do desempenho do fornecedor, incluindo a verificação da qualidade do produto entregue, a pontualidade da entrega e a conformidade com as práticas sustentáveis, conforme o caso.

6.1.1.3. Relatórios Periódicos: Obriga-se o fornecedor, quando solicitado, a elaborar relatórios periódicos ao Fiscal do Contrato. Estes relatórios incluirão detalhes sobre as entregas realizadas, quaisquer problemas sobrevindos e as ações tomadas para resolvê-los.

6.1.1.4. Reuniões de Acompanhamento: A critério da Administração Municipal, poderão ser realizadas reuniões de acompanhamento regulares entre o do Fiscal do Contrato e o fornecedor para discutir o desempenho acerca da execução e quaisquer outras questões relativas ao objeto.

6.1.1.5. Avaliação de Desempenho: No final do período de execução, o Fiscal do Contrato realizará uma avaliação formal do desempenho do fornecedor a fim de subsidiar a possibilidade de futuras avenças com a Administração Municipal.

6.1.1.6. Resolução de Problemas: Durante a execução do objeto, caberá ao Fiscal do Contrato promover as devidas providências de maneira oportuna e eficaz, municiando o Gestor de Contrato com as informações devidas e adequadas a fim de solucionar problemas surgidos, seja por falha do fornecedor, seja por solecismo da Administração.

6.1.2. Gestão de Não Conformidades:

6.1.2.1. **Registro e Tratamento de Ocorrências:** Qualquer não conformidade ou problema identificado durante o recebimento ou uso do produto será registrado e comunicado ao fornecedor para providências imediatas. Será estabelecido um prazo para a resolução de cada ocorrência.

6.1.2.2. **Substituição do Produto:** Em caso de não conformidade, o fornecedor será obrigado a substituir o produto defeituoso ou fora das especificações, sem custo adicional para a Prefeitura. O prazo para a substituição será definido pelo Fiscal do Contrato, conforme a urgência da situação.

6.1.3. **Alteração Contratual:** Serão permitidas alterações no Termo de Contrato desde que constatadas as circunstâncias ensejadoras de alteração, nos termos da Lei nº 14.133/2021.

6.1.4. **Recomposição do Equilíbrio Econômico-Financeiro:** Conforme o caso, será permitido o reestabelecimento do equilíbrio econômico-financeiro inicial do contrato, nos termos da Lei nº 14.133/2021.

6.1.5. **Normas Técnicas e Legais:** Aplicam-se à execução as determinações contratuais, bem como as normas da legislação cabíveis ao objeto, conforme o caso.

6.1.10. **Prorrogação:** A vigência da avença celebrada poderá ser prorrogada, havendo necessidade, nos termos da Lei Federal nº 14.133/2021.

6.1.11. **Rescisão Contratual:** A Prefeitura Municipal de Santa Cruz se reserva o direito de rescindir o contrato ou instrumento equivalente em caso de descumprimento das obrigações por parte do fornecedor, conforme previsto na legislação vigente aplicável à matéria.

6.2. Com este modelo de gestão do contrato, a Prefeitura Municipal de Santa Cruz assegura uma supervisão rigorosa da execução contratual, garantindo a qualidade do produto requestado, a pontualidade da execução e a transparência na utilização dos recursos públicos.

7. DOS CRITÉRIOS DE SUSTENTABILIDADE:

7.1. Para garantir que a contratação almejada pela Prefeitura Municipal de Santa Cruz esteja alinhada com os princípios de sustentabilidade, é essencial que o fornecedor atenda a uma série de critérios específicos. Estes critérios visam promover práticas que minimizem o impacto ambiental, incentivem a responsabilidade social e contribuam para o desenvolvimento sustentável. A seguir, são detalhados os principais critérios que deverão ser atendidos pelos fornecedores:

7.1.1. Possíveis Impactos Ambientais:

7.1.1.1. **Geração de Resíduos Sólidos:** Os produtos após utilizados tornam-se resíduos. A decomposição desses resíduos pode levar levado lapso temporal, contribuindo para o aumento dos lixões e aterros sanitários.

7.1.1.2. **Consumo de Recursos Naturais:** O processo de produção envolve o uso de diversos recursos naturais, em especial a água. A extração e processamento das matérias primas necessárias à fabricação podem causar degradação ambiental.

7.1.1.3. **Emissões de Gases de Efeito Estufa:** O processo de fabricação e transporte dos produtos gera emissões de gases de efeito estufa, contribuindo para as mudanças climáticas.

7.1.1.4. **Contaminação do Solo e da Água:** O descarte inadequado dos produtos pode levar à contaminação do solo e dos corpos d'água, devido à presença de substâncias químicas e patógenos.

7.1.2. **Medidas Mitigadoras:**

7.1.2.1. **Gestão de Resíduos:** O fornecedor deve implementar políticas eficazes de gestão de resíduos, incluindo:

- **Redução de Resíduos:** Adoção de práticas que minimizem a geração de resíduos durante os processos produtivos.
- **Reutilização e Reciclagem:** Implementação de programas de reutilização e reciclagem de materiais sempre que possível.
- **Descarte Adequado:** Garantia de que os resíduos sejam descartados de maneira ambientalmente correta, conforme as regulamentações vigentes.

7.1.2.2. **Uso Eficiente de Recursos Naturais:** O fornecedor deve adotar medida para o uso eficiente e sustentável dos recursos naturais, tais como:

- **Economia de Água:** Implementação de tecnologias e práticas que reduzam o consumo de água.
- **Eficiência Energética:** Utilização de equipamentos e processos que promovam a eficiência energética e a redução do consumo de energia, conforme o caso.
- **Materiais Sustentáveis:** Preferência por materiais de origem sustentável e com menor impacto ambiental.

7.1.2.3. **Conformidade Ambiental:** No que couber, o fornecedor deve estar em conformidade com todas as normas e regulamentações ambientais aplicáveis, incluindo:

- **Licenciamento Ambiental:** Obtenção de todas as licenças e autorizações ambientais necessárias para a operação.
- **Monitoramento e Relatórios:** Quando necessário, realização de monitoramento contínuo dos impactos ambientais e apresentação de relatórios periódicos às autoridades competentes.
- **Mitigação de Impactos:** Implementação de medidas para mitigar os impactos ambientais negativos das atividades produtivas e/ou de fornecimento.

7.1.2.4. **Inovação e Melhoria Contínua:** O fornecedor deve buscar continuamente inovações e melhorias em suas práticas de sustentabilidade, tais como:

- **Pesquisa e Desenvolvimento:** Investimento em pesquisa e desenvolvimento de tecnologias e processos mais sustentáveis.

- **Certificações:** Busca por certificações reconhecidas que atestem o compromisso com a sustentabilidade, em especial à norma ISO 14001.
- **Parcerias:** Estabelecimento de parcerias com outras organizações para promover práticas sustentáveis e compartilhar conhecimentos.

7.2. Esses critérios são fundamentais para assegurar que a contratação seja realizada em conformidade com os princípios de sustentabilidade, promovendo um desenvolvimento econômico, social e ambientalmente responsável no âmbito do Município de Santa Cruz/RN. Neste contexto, a implementação das medidas mitigadoras descritas visa reduzir significativamente os impactos ambientais associados à contratação intentada. Em sendo possível optar por produto sustentável, a adoção de processos de produção ecológicos e o gerenciamento adequado dos resíduos são medidas que contribuirão para a preservação dos recursos naturais e a proteção do meio ambiente. Essas ações não apenas atendem às necessidades demandadas, mas também refletem um compromisso com a sustentabilidade e a responsabilidade ambiental da Prefeitura Municipal de Santa Cruz/RN.

8. DOS CRITÉRIOS SOCIAIS E TRABALHISTAS:

8.1. Para garantir que a contratação almejada esteja alinhada com os princípios de responsabilidade social e trabalhista, é essencial que o fornecedor atenda a uma série de critérios específicos. Estes critérios visam promover condições de trabalho dignas, respeito aos direitos humanos e a sustentabilidade social. A seguir, são detalhados os principais critérios que deverão ser atendidos pelo fornecedor:

8.1.1. Condições de Trabalho Dignas: O fornecedor deve assegurar que todos os seus empregados trabalhem em condições seguras e saudáveis. Isso inclui:

8.1.1.1. Ambiente de Trabalho Seguro: Implementação de medidas de segurança no trabalho para prevenir acidentes e doenças ocupacionais.

8.1.1.2. Jornada de Trabalho Justa: Respeito à legislação trabalhista vigente quanto à carga horária, intervalos e descanso semanal.

8.1.1.3. Remuneração Adequada: Pagamento de salários justos, que atendam não menos ao salário-mínimo vigente ou específico para cada categoria, bem como os benefícios previstos em lei.

8.1.2. Respeito aos Direitos Humanos: O fornecedor deve demonstrar compromisso com os direitos humanos, incluindo:

8.1.2.1. Proibição de Trabalho Infantil e Forçado: Garantia de que não há utilização de trabalho infantil ou forçado em nenhuma etapa da produção.

8.1.2.2. Igualdade e Não Discriminação: Promoção de um ambiente de trabalho inclusivo, sem discriminação de qualquer natureza (raça, gênero, orientação sexual, religião, etc.).

8.1.3. Responsabilidade Social: O fornecedor deve adotar práticas que contribuam para o desenvolvimento social e econômico da comunidade local, tais como:

8.1.3.1. **Contratação Local:** Quando possível, priorizar a contratação de mão de obra local, contribuindo para a geração de empregos na região.

8.1.3.2. **Investimento em Capacitação:** Oferecer programas de treinamento e desenvolvimento profissional para os empregados.

9. DOS CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E DE PAGAMENTO:

9.1. Os critérios de medição e de pagamento devem garantir que a execução seja realizada de forma justa e transparente, protegendo os interesses tanto do município quanto do fornecedor, sendo:

9.1.1. **Medição:** A medição será realizada com base na quantidade de produtos entregues pelo fornecedor, mediante apresentação de Nota Fiscal a cada entrega, detalhando a quantidade fornecida, devendo o Fiscal do Contrato promover à verificação da conformidade e quantidades recebidas.

9.1.3. **Pagamento:** O pagamento será feito após a entrega e a verificação da conformidade do produto com as especificações definidas pela Administração, na forma da Lei Federal nº 14.133/2021.

9.1.4. **Conformidade com a Resolução nº 011/2024 do TCE/RN:** O pagamento também deverá ser realizado em conformidade com a Resolução nº 011/2024 – TCE/RN, de 16 de maio de 2024, que dispõe sobre a observância da ordem cronológica de pagamento das obrigações relativas ao fornecimento de bens, locações, prestação de serviços e realização de obras, no âmbito das unidades jurisdicionadas do Tribunal de Contas do Estado do Rio Grande do Norte.

9.1.5. **Atrasos no Pagamento:** Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que o fornecedor não tenha concorrido de alguma forma para tanto, fica convencionado que a taxa de compensação financeira (atualização monetária) devida pelo Município será calculada mediante a aplicação dos índices oficiais de remuneração básica e juros aplicados à caderneta de poupança. O atraso superior a 90 (noventa) dias dos pagamentos devidos ao fornecedor, decorrente de produtos já devidamente entregues, constitui motivo para rescisão da avença, salvo em caso de calamidade pública, grave perturbação da ordem interna ou guerra, assegurado ao fornecedor o direito de optar pela suspensão do cumprimento de suas obrigações até que seja normalizada a situação.

10. DA FORMA E DOS CRITÉRIOS DE SELEÇÃO DO FORNECEDOR:

10.1. **Processo de Licitação:** A contratação será processada mediante deflagração de procedimento de licitação na modalidade pregão, na forma eletrônica, o qual será devidamente publicizado nos termos da Lei Federal nº 14.133/2021 e do Decreto Municipal nº 2060/2023. O processo será conduzido por Agente de Contratação devidamente indicado pela autoridade superior competente, permitindo a participação de representantes dos fornecedores e demais interessados, garantindo a legalidade, competitividade e transparência da contratação.

10.2. **Avaliação de Propostas:** As propostas dos fornecedores serão avaliadas com base em critérios legais da Lei de Licitações e Contratos (Lei Federal nº 14.133/2021), incluindo preço, qualidade do produto ofertado, atendimento às especificações técnicas do produto, capacidade de fornecimento, práticas sustentáveis e condições de entrega.

10.3. Verificação das Condições de Habilitação e Qualificação: O fornecedor deve possuir a habilitação e qualificação exigidas no processo de licitação, nos termos da Lei nº 14.133/2021.

10.4. Referências: O município deverá solicitar referências do fornecedor junto a outros órgãos e/ou entidades públicas ou privadas, mediante a certificação do fornecimento anterior e satisfatório do objeto pleiteado, a fim de verificar seu desempenho e confiabilidade.

10.5. Inaplicabilidade da Reserva de Cota para ME, EPP e Equiparados: Conforme o preceito legal estabelecido no Art. 49, III, da Lei Complementar nº 123/2006 e alterações, não se aplica os benefícios do tratamento diferenciado disposto às microempresas e empresas de pequeno porte *“quando o tratamento diferenciado e simplificado para as microempresas e empresas de pequeno porte não for vantajoso para a administração pública ou representar prejuízo ao conjunto ou complexo do objeto a ser contratado”*. Em que se pese a exigência da aplicação do regramento jurídico no que tange as benefícios conferidas às microempresas e empresas de pequeno porte, denota-se que há a dispensa da aplicação do disposto nos Arts. 47 e 48 da LC nº 123/2006, na situação de exceção ora descrita. Denota-se, pois, que deve prevalecer a inaplicabilidade do tratamento diferenciado e simplificado para as microempresas e empresas de pequeno porte quando não for vantajoso para a administração pública, ou representar prejuízo ao conjunto ou complexo do objeto a ser contratado. Em face da integralidade e da interdependência técnica, o item pleiteado não possibilita que diferentes empresas executem parcelas dissociadas do objeto, sem prejuízos da continuidade, da adequabilidade, da compatibilidade e da funcionalidade da execução. Destarte, conferir, no caso específico, o tratamento diferenciado às microempresas e empresas de porte, mediante o estabelecimento de cota de até 25% do objeto, se configura como desvantagem para a Administração ora objetivamente demonstrada, haja vista a possibilidade da oferta do objeto por diferentes fornecedores, o que sobremaneira levaria a obtenção de produtos de qualidade e padronização distintas. Assim, os motivos ora tipificados se configuram como suficientes para possibilitar o afastamento da divisão de cotas destinadas exclusivamente às microempresas e empresas de porte. Ressalte-se que os demais benefícios esculpido pela LC nº 123/2006 às microempresas e empresas de pequeno e equiparados, deverão ser estritamente observados e concedidos quando da elaboração do instrumento convocatório da licitação compulsória.

10.6. A solução para a aquisição em estudo envolve um processo de contratação em conformidade com a Lei Federal nº 14.133/2021, em observância aos princípios da legalidade, transparência e eficiência, sendo fundamental para garantir a melhor utilização dos recursos públicos, garantindo a melhor relação custo-benefício para a Administração Municipal.

11. DA ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA:

11. A adequação orçamentária permite a aquisição do produto requestado, configurando-se como um aspecto crucial na execução do objeto, garantindo que os recursos financeiros necessários para a aquisição estejam disponíveis e sejam alocados de maneira apropriada, sendo então definida da seguinte forma:

11.1. Previsão de Custos: Foi realizada a previsão estimada de custos mediante a realização de pesquisa de mercado nos termos do Art. 23 da Lei 14.133/2021, cujo valor estimado da contratação encontra-se delineado no presente Termo de Referência.

11.2. Previsão Orçamentária: Verifica-se a existência de dotação orçamentária no OGM – Orçamento Geral do Município objetivando a aquisição pretendida.

11.3. Monitoramento do Orçamento: Durante a execução do objeto, o município monitorará o orçamento municipal para garantir que os gastos com a aquisição pleiteada estejam dentro do planejamento inicial.

12. DA AVALIAÇÃO DO CUSTO:

12.1. A estimativa do valor da contratação para a presente foi realizada, concomitantemente a esse Estudo Técnico Preliminar, mediante pesquisa de mercado efetivada junto a regular banco de preços, tendo por base consulta a atas de registro de preços e análise de contratações anteriores de diversos órgãos da Administração Pública em suas diversas esferas, visando garantir que a administração tenha uma base sólida para planejar a licitação e assegurar a economicidade dos recursos públicos.

12.1.1. **Metodologia de Pesquisa:** A pesquisa de preços foi realizada utilizando o banco nacional de preços “Cesta de Preços”, o qual se baliza por consultas a atas vigentes e/ou contratos celebrados por outros entes públicos, notadamente de prefeituras municipais. Saliente-se que a plataforma “Cesta de Preços” utiliza informações sincrônicas com os dados do PNPC – Portal Nacional de Compras Públicas, plataforma de compras governamentais, possibilitando a obtenção de referências de preços praticados em licitações públicas das esferas federal, estadual e municipal.

12.1.2. **Cálculo dos Preços Unitários Referenciais:** Os preços unitários referenciais foram calculados como a média dos valores obtidos nas diferentes fontes de informação. Para garantir a precisão, foram excluídos valores atípicos que pudessem distorcer a média.

12.1.3. **Preços Referenciais:** Os preços referenciais dos produtos a serem adquiridos encontram-se dispostos na pesquisa de mercado realizada na plataforma “Cesta de Preços”, a qual segue anexa a este ETP, sendo dele parte integrante.

12.1.4. **Memórias de Cálculo:** As memórias de cálculo que detalham como os preços unitários referenciais foram obtidos e a estimativa total do valor da contratação, encontram-se descritas na pesquisa de mercado realizada na plataforma “Cesta de Preços”, a qual segue anexa a este ETP, sendo dele parte integrante

12.1.5. **Estimativa Total do Valor da Contratação:** A estimativa total do valor da contratação foi calculada somando-se os valores estimados para cada item, conforme a tabela de preços unitários referenciais constantes na pesquisa de preços realizada através do banco nacional de preços “Cesta de Preços, parte integrante deste ETP, importando no valor total estimado de R\$ 1.224.754,64 (Um milhão duzentos e vinte e quatro mil setecentos e cinquenta e quatro reais e sessenta e quatro centavos).

12.2. A estimativa do valor da contratação, acompanhada dos preços unitários referenciais, das memórias de cálculo e demais documentos de suporte, fornece uma base sólida para a realização da licitação, com o fito de inibir a contratação de sobrepreço ou o superfaturamento dos produtos requisitados.

13. DO RECEBIMENTO E CRITÉRIO DE ACEITAÇÃO DO OBJETO:

13.1. Os bens/produtos serão recebidos:

- a) Provisoriamente, de forma sumária, pelo responsável por seu acompanhamento e fiscalização, com verificação posterior da conformidade do material com as exigências contratuais; e
- b) Definitivamente, por servidor ou comissão designada pela autoridade competente, mediante termo

detalhado que comprove o atendimento das exigências contratuais.

13.2. O objeto poderá ser rejeitado, no todo ou em parte, quando estiver em desacordo com o contrato.

13.3. O recebimento provisório ou definitivo não excluirá a responsabilidade civil pela solidez e pela segurança da execução do contrato, nos limites estabelecidos pela lei ou pelo contrato.

13.4. O recebimento provisório se dará a partir da entrega do bem/produto, para efeito de verificação da conformidade com as especificações constantes neste Termo de Referência.

13.5. O recebimento definitivo se dará após a verificação da conformidade com as especificações constantes neste Termo de Referência, e sua consequente aceitação, que se dará em até 5 (cinco) dias do recebimento provisório.

13.6. Na hipótese de a verificação a que se refere o subitem anterior não ser procedida dentro do prazo fixado, reputar-se-á como realizada, consumando-se o recebimento definitivo no dia seguinte do esgotamento do prazo.

14. DAS OBRIGAÇÕES:

14.1. DO CONTRATANTE:

- a) Receber provisoriamente os bens/produtos, disponibilizando local adequado;
- b) Verificar minuciosamente, no prazo fixado, a conformidade dos bens/produtos recebidos provisoriamente com as especificações constantes deste termo, para fins de aceitação e recebimento definitivos;
- c) Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações assumidas pelo fornecedor, através de servidor especialmente designado (Fiscal do Contrato);
- d) Efetuar os pagamentos nas condições previstas;
- e) Promover o acompanhamento e a fiscalização da execução do objeto, através do Fiscal do Contrato, sob o aspecto quantitativo e qualitativo, anotando em registro próprio as falhas detectadas;
- f) Fornecer toda e qualquer informação essencial à execução do objeto;
- g) Comunicar o fornecedor qualquer anormalidade na execução do objeto, podendo recusar o recebimento caso não esteja de acordo com as especificações e condições estabelecidas neste termo; e
- h) Comunicar o fornecedor para emissão de Nota Fiscal no que seja pertinente à parcela incontroversa da execução do objeto, para efeito de liquidação e pagamento, quando houver controvérsia acerca da execução quanto à dimensão, qualidade e quantidade, conforme o Art. 143 da Lei nº 14.133/2021, o qual autoriza expressamente que não seja paga a parcela do objeto executada em desconformidade com o previsto;
- i) Notificar formalmente o fornecedor quando forem constatados inadimplementos contratuais, para que este, dentro do prazo determinado, promova a solução do problema;
- j) Aplicar ao fornecedor sanções motivadas pela inexecução total ou parcial do objeto, na forma da Lei Federal nº 14.133/2021; e
- k) O Contratante não responderá por quaisquer compromissos assumidos pelo fornecedor com terceiros, ainda que vinculados à execução do objeto, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato do fornecedor, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

14.2. DO FORNECEDOR:

- a) Arcar com todas as despesas de pagamentos de seguros, tributos, fretes, impostos, taxas e demais obrigações vinculadas à legislação tributária, trabalhista, previdenciária e criminal, acaso devidos em decorrência da execução do objeto;
- b) Assumir inteira responsabilidade administrativa, penal e criminal por quaisquer danos, materiais ou pessoais, causados a terceiros, acaso devida em decorrência da execução do objeto;
- c) Manter, durante o prazo de execução do objeto, todas as exigências de habilitação e qualificação legalmente exigidas para a contratação;
- d) Efetuar a entrega dos bens/produtos em perfeitas condições, no prazo e locais indicados pelo Contratante, em estrita observância das especificações deste Termo de Referência, acompanhado da respectiva Nota Fiscal constando detalhadamente as indicações da marca, fabricante, modelo, tipo, procedência e prazo de garantia e/ou validade, conforme o caso;
- e) Promover a entrega dos bens/produtos devidamente acompanhados do manual do usuário, com uma versão em português, e da relação da rede de assistência técnica autorizada, conforme o caso;
- f) Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do produto, de acordo com os Arts. 12, 13, 18 e 26, do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990), conforme o caso;
- g) Atender prontamente a quaisquer exigências do Contratante inerentes à manutenção da regular execução do objeto;
- h) Comunicar ao Contratante, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;
- i) Reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, no prazo fixado pelo Fiscal do Contrato, os bens nos quais se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução ou dos materiais empregados; e
- j) Arcar com o ônus decorrente de eventual equívoco no dimensionamento dos quantitativos de sua proposta, inclusive quanto aos custos variáveis decorrentes de fatores futuros e incertos, devendo complementá-los, caso o previsto inicialmente em sua proposta não seja satisfatório para o atendimento do objeto da contratação, exceto quando ocorrer algum dos eventos arrolados no Art. 124, II, d, da Lei nº 14.133/2021.

15. DO CONTROLE DA EXECUÇÃO:

15.1. A fiscalização da execução será exercida pelo Fiscal do Contrato devidamente nomeado pela autoridade competente do órgão contratante, ao qual competirá dirimir as dúvidas que surgirem no curso da execução do objeto, e de tudo dará ciência.

15.2. A fiscalização de que trata este item não exclui nem reduz a responsabilidade do fornecedor, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, ainda que resultante de imperfeições técnicas, vícios redibitórios, ou emprego de material inadequado ou de qualidade inferior, e, na ocorrência desta, não implica em corresponsabilidade do Contratante ou de seus agentes e prepostos.

15.3. O Fiscal anotar em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução do objeto, indicando dia, mês e ano, bem como o nome dos funcionários eventualmente envolvidos, determinando o que for necessário à regularização das faltas e/ou defeitos observados e encaminhando os apontamentos ao Gestor de Contratos para as providências cabíveis.

16. DAS INFRAÇÕES E DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS:

16.1. A disciplina das infrações e sanções administrativas aplicáveis no curso da execução é aquela prevista na Lei Federal 14.133/2021.

17. DO PRAZO DE VIGÊNCIA:

17.1. O prazo de vigência da Ata de Registro de Preços será de 1 ano, podendo ser prorrogado nos termos do Art. 84 da Lei nº 14.133/2021.

18. DAS ESPECIFICAÇÕES DO(S) ITEM(ENS):

18.1. Seguem itens, especificações, quantidades e preços de referência conforme abaixo relacionados.

ITEM	DESCRIÇÃO	MED. DE FORNEC.	QNT.	VLR. UNIT. MÁXIMO (R\$)	VLR. TOTAL (R\$)
001	COLCHÃO HOSPITALAR IMPERMEÁVEL SOLTEIRO AZUL RG ESPUMA D33 COM MEDIÇÕES 0,78 X 1,88 X 0,12 - ESPECIFICAÇÕES TIPO DE COLCHÃO: ESPUMA, INDICADO PARA: CAMA HOSPITALAR, REVESTIMENTO: TECIDO CORANO, ESPUMA: 100% POLIURETANO, PROTEÇÃO: IMPERMEÁVEL, PESO SUPORTADO: ATÉ 100KG, DENSIDADE: 33, DIMENSÕES DO COLCHÃO ALTURA TOTAL: 12CM, COMPRIMENTO TOTAL: 188CM LARGURA TOTAL: 78CM PESO: 9,5KG	UNIDADE	80	380,00	30.400,00
002	MESA BANCADA 100% INOX INDUSTRIAL PARA MANIPULAÇÃO COZINHA, DIMENSÕES COMPRIMENTO: 120 CM PROFUNDIDADE: 53 CM, ALTURA: 84 CM, MATERIAL: INOX, ACABAMENTO: ESCOVADO	UNIDADE	04	1.195,20	4.780,80
003	CARRO MACA PARA TRANSPORTE DE ÓBITO - NECRÓPSIA EM AÇO INOX COM DRENO PARA ESCOAMENTO E BALDE - CARRO MACA PARA ÓBITO - CADÁVER, COM DRENO PARA ESCOAMENTO E BORDAS NO LEITO. - POSSUI 04 RODÍZIOS GIRATÓRIOS DE 4", SENDO 02 COM FREIOS; - TOTALMENTE EM AÇO INOX AISI 430; - ACOMPANHA BALDE PARA ESCOAMENTO DE LÍQUIDOS. MEDIDAS APROXIMADAS: C1,90 X L0,60 X A0,80M OPCIONAL: RODÍZIOS DE 5" LARGURA DE 0,70M INOX AISI 304	UNIDADE	01	4.218,19	4.218,19
004	BERÇO BELICHE SOLTEIRO TODA EM AÇO REFORÇADO INDUSTRIAL COM COLCHÃO SOLTEIRO D20 78CMX188CM - ACABAMENTO EM PINTURA, COM MATERIAIS DE ALTA QUALIDADE, COMO FERRO, TUBULAR, METALON, METALÃO, METAL E AÇO, GARANTINDO RESISTÊNCIA E DURABILIDADE ELETROSTÁTICA, PROFUNDIDADE DE 95 CM E ALTURA DE 150 CM E ALTURA TOTAL DE 198 CM COM SUPORTE PARA CAPACIDADE DE ATÉ 300 KG	UNIDADE	05	1.152,77	5.763,85
005	CARRO FUNCIONAL DE LIMPEZA C/ MOP BALDE ESPREMEDOR - ITENS INCLUSOS: ITENS QUE COMPÕEM O KIT: 01 CARRO FUNCIONAL AMÉRICA 01 BALDE DOBLÓ 30 LITROS - 2 ÁGUAS 01 CABO TELESCÓPICO - 1,40 M 01 GARRA PLÁSTICA EURO 01 REFI L LOOP COM CINTA 320 G 01 PLACA SINALIZADORA PISO MOLHADO 01 PÁ POP 01 CONJUNTO MOP PÓ - 60 CM DIMENSÕES (C X L X A): 77.00 X 38.50 X 37.50 CENTÍMETROS PESO: 29.50 KG	UNIDADE	05	1.643,00	8.215,00
006	FOGÃO INDUSTRIAL ALTA PRESSÃO 6 BOCAS 30X30 PISO - NOME: FOGÃO INDUSTRIAL 06 BOCAS MODELO LINHA: ALTA PRESSÃO STANDARD MESA: PERFIL 70MM GRELHA: FERRO FUNDIDO 30x30 ALTURA: 80CM LARGURA: 115CM PROFUNDIDADE: 79CM TUBO DE DISTRIBUIÇÃO DE GÁS: 7/8" ZINCADO CORPO: CHAPA 1MM PÉS CAVALETE: CHAPA 1MM PÉS: SAPATA DE BORRACHA ANTIDERRAPANTES (NÃO RISCA O PISO) COLETORA DE RESÍDUOS: BANDEJA COLETORA DE RESÍDUOS CHAPA 0,28MM PINTURA: ÉPOXI ELETROSTÁTICA ALTA TEMPERATURA COR PRETO COR PREDOMINANTE: ÉPOXI ELETROSTÁTICA ALTA TEMPERATURA COR PRETO QUANTIDADE DE QUEIMADORES: 06 QUEIMADORES SIMPLES FUNDIDO QUEIMADOR SIMPLES FUNDIDO: 100 MM ALIMENTAÇÃO: GÁS GLP CONSUMO DE GÁS APROXIMADO: 0,300 KGR/H	UNIDADE	02	1.817,66	3.635,32
007	ESTANTE EM AÇO COM 06 PRATELEIRAS. ESTANTE EM AÇO, PRATELEIRAS EM CHAPA 22 (ESPESSURA MÍNIMA DE 0,80MM) E COLUNAS EM CHAPA 16 (ESPESSURA MÍNIMA DE 1.5 MM), ALTURA	UNIDADE	15	723,00	10.845,00

	<p>MÍNIMA DA REGULAGEM DA PRATELEIRA 25 MM, COM ACABAMENTO PELO SISTEMA DE TRATAMENTO QUÍMICO DA CHAPA (ANTI-FERRUGINOSO E FOSFATIZANTE) COM BANHOS SUCESSIVOS A QUENTE, COM DESENGRAXANTE, DECAPANTE, FOSFATIZAÇÃO E PASSIVADOR, PINTURA ATRAVÉS DE SISTEMA ELETROSTÁTICO EPÓXI PÓ, COM SUPERFÍCIES LISAS E UNIFORMES, CONTENDO 06 PRATELEIRAS. AS COLUNAS EM "L" DEVERÃO RECEBER SAPATAS PLÁSTICAS EM SUAS TERMINAÇÕES EM CONTATO COM O CHÃO. TODA ESTRUTURA EM CINZA CLARO. DIMENSÕES: ALT. 175 CM, LARG. 95 CM, PROF. 43,5 CM. TOLERÂNCIA MÁXIMA PARA VARIAÇÃO DE MEDIDAS DIMENSIONAIS (+ OU -) 5MM. PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE DOCUMENTOS QUE DEVEM SER APRESENTADOS DURANTE A SESSÃO QUANDO SOLICITADOS PELA PREGOEIRA: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 17088:2023 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 5841:2015 - DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS COM RESULTADO DE D0 = ISENTO DE BOLHAS E T0 = ISENTO DE BOLHAS COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR ISO 4628:2022 - TINTAS E VERNIZES — AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS SEM ENFERRUJAR. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 8095:2015 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 800 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 8096:1983 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 240 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO NBR 10443:2008 - TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 45 MICRAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO ASTM D2794-93 (REVISÃO 2019) - RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS AOS EFEITOS DA DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO). NBR 9209:1986 - PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES PARA PINTURA - PROCESSO DE FOSFATIZAÇÃO, COM MASSA DE FOSFATO NÃO SUPERIOR A 0,5000 G/M². DECLARAÇÃO DO FABRICANTE AUTORIZANDO A UTILIZAÇÃO DA MARCA QUANDO O LICITANTE NÃO FOR O FABRICANTE. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO CONTRA QUALQUER DEFEITO DE FABRICAÇÃO.</p>				
008	<p>ARQUIVO COM 4 GAVETAS. TAMPO DO ARQUIVO EM MADEIRA AGLOMERADA TIPO MDP COM ESPESSURA DE 18 MM, REVESTIDO COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, RESISTENTE A ABRASÃO, NA COR BRANCA, ENCABEÇADO COM FITA DE BORDA PVC 2,5 MM DE ESPESSURA COM ALTA RESISTÊNCIA A IMPACTOS. NA MESMA COR DO PAINEL. GAVETAS EM MADEIRA AGLOMERADA MDP REVESTIDO COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO ENCABEÇADAS COM FITA DE BORDA PVC COM ESPESSURA 1 MM. FUNDO DAS GAVETAS CONFECCIONADOS EM CHAPA DURA DE ALTA DENSIDADE PINTADA NA MESMA COR DO MÓVEL. CORREDIÇAS (TIPO TELESCÓPICAS) DAS GAVETAS, PRESAS AO CORPO DO GAVETEIRO ATRAVÉS DE PARAFUSO TIPO CHIPBOARD PARA MADEIRA, RESISTENTE A ESFORÇO SOBRE A GAVETA E AOS NÚMEROS DE CICLOS DE ABERTURA E FECHAMENTO DA MESMA. TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS FEITO EM HASTE DE AÇO RESISTENTE A TRAÇÃO COM ACIONAMENTO LATERAL ATRAVÉS DE FECHADURA COM CHAVE DE ALMA INTERNA EM AÇO DE ALTA RESISTÊNCIA AO TORQUE, COM CAPA PLÁSTICA EXTERNA DE</p>	UNIDADE	10	1.186,67	11.866,70

	<p>PROTEÇÃO EM POLIETILENO INJETADO. PUXADORES COM DESENHO CURVO E LINHAS SUAVES SEM ARESTAS INJETADOS EM POLIURETANO, FIXADO COM PARAFUSO DE ROSCA PARA FIXAÇÃO EM TERMOPLÁSTICOS EM AÇO DE 4X25MM COM CABEÇA PANELA. SUPORTES PARA PASTAS SUSPENSAS NAS GAVETAS CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO EM FORMATO DE “L” FIXADO A GAVETA ATRAVÉS DE PARAFUSOS CHIPBOARD DE 4,0 X 14MM CABEÇA PANELA, PINTADO EM EPÓXI PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL. PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE DOCUMENTOS QUE DEVEM SER APRESENTADOS DURANTE A SESSÃO QUANDO SOLICITADOS PELA PREGOEIRA: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 17088:2023 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 5841:2015 - DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS COM RESULTADO DE D0 = ISENTO DE BOLHAS E T0 = ISENTO DE BOLHAS COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR ISO 4628:2022 - TINTAS E VERNIZES — AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS SEM ENFERRUJAR. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 8095:2015 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 800 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 8096:1983 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 240 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO NBR 10443:2008 - TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 45 MICRAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO ASTM D2794-93 (REVISÃO 2019) – RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS AOS EFEITOS DA DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO). NBR 9209:1986 – PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES PARA PINTURA – PROCESSO DE FOSFATIZAÇÃO, COM MASSA DE FOSFATO NÃO SUPERIOR A 0,5000 G/M². DECLARAÇÃO DO FABRICANTE AUTORIZANDO A UTILIZAÇÃO DA MARCA QUANDO O LICITANTE NÃO FOR O FABRICANTE. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO CONTRA QUALQUER DEFEITO DE FABRICAÇÃO.</p>				
009	<p>MESA EM MDF 1,20M X 0,75M. COMPOSTA POR TAMPO E SAIA EM MDP BP DUAS FACES, ESPESSURA DE 18 MM, TODAS AS SUPERFÍCIES LATERAIS REVESTIDAS EM FITA DE BORDA COM 2,5 MM DE ESPESSURA E USINADAS COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM, COLADO POR MEIO DE COLA HOTMELT. A MESA POSSUI UM GAVETEIRO A DIREITA, COMPOSTO POR DUAS GAVETAS COM ÁREA MÍNIMA PARA ACOMODAR PAPEIS NO FORMATO A4, MECANISMO DE DESLIZAMENTO DAS GAVETAS POR TRILHO GUIA EM AÇO CARBONO PINTADO NA COR BRANCA COM RODÍZIO EM NYLÓN PARA FACILITAR O DESLOCAMENTO DAS GAVETAS, PUXADOR EM PLÁSTICO INJETADO NA COR AZUL. ESTRUTURA LATERAL EM AÇO CARBONO, COLUNA OBLONGO 29X58 (1.2) E PÉS EM TUBO REDONDO 1 ½ (1.2) COM TERMINAÇÕES EM SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. O CONJUNTO DAS GAVETAS POSSUEM TRAVAMENTO DO CONJUNTO POR MEIO DE FECHADURA TIPO TAMBOR E DUAS CHAVES. TODAS AS PEÇAS EM AÇO DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO POR MEIO DE BANHOS SUCESSIVOS PARA PROTEÇÃO POR MEIO DE FOSFATIZAÇÃO, PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ, NA COR CINZA. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO</p>	UNIDADE	20	1.100,66	22.013,20

	<p>APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. DEVE SER ELIMINADO RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDAS, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. BORDAS ACESSÍVEIS AOS USUÁRIOS DEVEM SER ARREDONDADAS. DIMENSÕES: 120X65X74 CM (COMPRIMENTO X LARGURA X ALTURA). PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE DOCUMENTOS QUE DEVEM SER APRESENTADOS DURANTE A SESSÃO QUANDO SOLICITADOS PELA PREGOEIRA: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 17088:2023 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 5841:2015 - DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS COM RESULTADO DE DO = ISENTO DE BOLHAS E TO = ISENTO DE BOLHAS COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR ISO 4628:2022 - TINTAS E VERNIZES — AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS SEM ENFERRUJAR. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 8095:2015 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 800 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 8096:1983 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 240 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO NBR 10443:2008 - TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS COM ESPESURA MÍNIMA DE 45 MICRAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO ASTM D2794-93 (REVISÃO 2019) – RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS AOS EFEITOS DA DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO). NBR 9209:1986 – PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES PARA PINTURA – PROCESSO DE FOSFATIZAÇÃO, COM MASSA DE FOSFATO NÃO SUPERIOR A 0,5000 G/M². DECLARAÇÃO DO FABRICANTE AUTORIZANDO A UTILIZAÇÃO DA MARCA QUANDO O LICITANTE NÃO FOR O FABRICANTE. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO CONTRA QUALQUER DEFEITO DE FABRICAÇÃO.</p>				
010	<p>MESA EM MDF 2,00M X 0,90M. TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, CONSTITUÍDO EM MDP DE 18 MM DE ESPESURA MÍNIMA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES EM BP. AS FACES LATERAIS DOS TAMPÓS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESURA MÍNIMA DE 2,5 MM E RAIOS MÍNIMOS DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES, SUPERIOR E INFERIOR, COLADO POR MEIO DE COLA HOTMELT. ESTRUTURA AUTOPORTANTE, COMPOSTA POR 2 CAVALETES, 1 TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL E 2 TRAVESSAS DE SUPORTE AO TAMPO. CAVALETES DEVERÃO SER CONSTITUÍDOS POR: PERFIL SUPERIOR, PERFIL CENTRAL ESTRUTURAL, COLUNA VERTICAL. PERFIL SUPERIOR DOBRADO, FORNECIDO EM CHAPA DE AÇO, DIMENSÕES MÍNIMAS: 62X476X39X1,9MM (L X P X H X E), COM FURAÇÃO NA PARTE SUPERIOR PARA FIXAÇÃO NO TAMPO, DEVE SER FIXADO NA COLUNA POR SOLDA MIG. PERFIL CENTRAL POSSUI FORMATO RETANGULAR, EM AÇO MEDIDA MÍNIMA 100X20X50X1,2 MM (L X P X H X E), SOLDADO NO CENTRO DO PERFIL SUPERIOR E NA EXTREMIDADE SUPERIOR DA ABERTURA CENTRAL COLUNA VERTICAL, NESTE PERFIL SERÃO ENCAIXADAS E FIXADAS AS TRAVESSAS ESTRUTURAIS. COLUNA VERTICAL EM FORMATO OBLONGO, PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA, MEDIDA MÍNIMA DE APROXIMADAMENTE 29X58X630X1,2 MM (L X P X H X E), NA PARTE INFERIOR INTERNA DA COLUNA É SOLDADA UM TUBO NO FORMATO REDONDO 100 X 1 ½ X 1,2 MM (L X P X E), COM 2 FUROS CENTRAIS 70 MM DISTANTES ENTRE SI, PARA FIXAÇÃO DA</p>	UNIDADE	10	1.710,52	17.105,20

	<p>SAPATA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL DEVE SER FORMADA POR TRAVESSA EM MDP 18 MM NA MESA COR DO TAMPO. TODAS AS PEÇAS EM AÇO DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO POR MEIO DE BANHOS SUCESSIVOS PARA PROTEÇÃO POR MEIO DE FOSFATIZAÇÃO, PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ, NA COR CINZA. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. DEVE SER ELIMINADO RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDAS, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. BORDAS ACESSÍVEIS AOS USUÁRIOS DEVEM SER ARREDONDADAS. DIMENSÕES: 200X90X74 CM (COMPRIMENTO X LARGURA X ALTURA). PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE DOCUMENTOS QUE DEVEM SER APRESENTADOS DURANTE A SESSÃO QUANDO SOLICITADOS PELA PREGOEIRA: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 17088:2023 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 5841:2015 - DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS COM RESULTADO DE DO = ISENTO DE BOLHAS E TO = ISENTO DE BOLHAS COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR ISO 4628:2022 - TINTAS E VERNIZES — AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS SEM ENFERRUJAR. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 8095:2015 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 800 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 8096:1983 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 240 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO NBR 10443:2008 - TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS COM ESPESURA MÍNIMA DE 45 MICRAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO ASTM D2794-93 (REVISÃO 2019) – RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS AOS EFEITOS DA DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO). NBR 9209:1986 – PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES PARA PINTURA – PROCESSO DE FOSFATIZAÇÃO, COM MASSA DE FOSFATO NÃO SUPERIOR A 0,5000 G/M². DECLARAÇÃO DO FABRICANTE AUTORIZANDO A UTILIZAÇÃO DA MARCA QUANDO O LICITANTE NÃO FOR O FABRICANTE. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO CONTRA QUALQUER DEFEITO DE FABRICAÇÃO.</p>				
011	<p>MESA EM MDF 2,00M X 0,90M. TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, CONSTITUÍDO EM MDP DE 18 MM DE ESPESURA MÍNIMA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES EM BP. AS FACES LATERAIS DOS TAMPOS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESURA MÍNIMA DE 2,5 MM E RAIOS MÍNIMOS DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES, SUPERIOR E INFERIOR, COLADO POR MEIO DE COLA HOTMELT. ESTRUTURA AUTOPORTANTE, COMPOSTA POR 2 CAVALETES, 1 TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL E 2 TRAVESSAS DE SUPORTE AO TAMPO. CAVALETES DEVERÃO SER CONSTITUÍDOS POR: PERFIL SUPERIOR, PERFIL CENTRAL ESTRUTURAL, COLUNA VERTICAL. PERFIL SUPERIOR DOBRADO, FORNECIDO EM CHAPA DE AÇO, DIMENSÕES MÍNIMAS: 62X476X39X1,9MM (L X P X H X E), COM FURAÇÃO NA PARTE SUPERIOR PARA FIXAÇÃO NO TAMPO, DEVE SER FIXADO NA COLUNA POR SOLDA MIG. PERFIL CENTRAL POSSUI FORMATO RETANGULAR, EM AÇO MEDIDA MÍNIMA 100X20X50X1,2</p>	UNIDADE	10	1.685,00	16.850,00

	<p>MM (L X P X H X E), SOLDADO NO CENTRO DO PERFIL SUPERIOR E NA EXTREMIDADE SUPERIOR DA ABERTURA CENTRAL COLUNA VERTICAL, NESTE PERFIL SERÃO ENCAIXADAS E FIXADAS AS TRAVESSAS ESTRUTURAIS. COLUNA VERTICAL EM FORMATO OBLONGO, PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA, MEDIDA MÍNIMA DE APROXIMADAMENTE 29X58X630X1,2 MM (L X P X H X E), NA PARTE INFERIOR INTERNA DA COLUNA É SOLDADA UM TUBO NO FORMATO REDONDO 100 X 1 ½ X 1,2 MM (L X P X E), COM 2 FUIROS CENTRAIS 70 MM DISTANTES ENTRE SI, PARA FIXAÇÃO DA SAPATA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL DEVE SER FORMADA POR TRAVESSA EM MDP 18 MM NA MESA COR DO TAMPO. TODAS AS PEÇAS EM AÇO DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO POR MEIO DE BANHOS SUCESSIVOS PARA PROTEÇÃO POR MEIO DE FOSFATIZAÇÃO, PINTURA ELETRÓSTATICA EPÓXI PÓ, NA COR CINZA. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. DEVE SER ELIMINADO RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDAS, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. BORDAS ACESSÍVEIS AOS USUÁRIOS DEVEM SER ARREDONDADAS. DIMENSÕES: 200X90X74 CM (COMPRIMENTO X LARGURA X ALTURA). PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE DOCUMENTOS QUE DEVEM SER APRESENTADOS DURANTE A SESSÃO QUANDO SOLICITADOS PELA PREGOEIRA: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 17088:2023 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 5841:2015 - DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS COM RESULTADO DE DO = ISENTO DE BOLHAS E T0 = ISENTO DE BOLHAS COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR ISO 4628:2022 - TINTAS E VERNIZES — AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS SEM ENFERRUJAR. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 8095:2015 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 800 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 8096:1983 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 240 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO NBR 10443:2008 - TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS COM ESPESURA MÍNIMA DE 45 MICRAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO ASTM D2794-93 (REVISÃO 2019) - RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS AOS EFEITOS DA DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO). NBR 9209:1986 - PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES PARA PINTURA - PROCESSO DE FOSFATIZAÇÃO, COM MASSA DE FOSFATO NÃO SUPERIOR A 0,5000 G/M². DECLARAÇÃO DO FABRICANTE AUTORIZANDO A UTILIZAÇÃO DA MARCA QUANDO O LICITANTE NÃO FOR O FABRICANTE. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO CONTRA QUALQUER DEFEITO DE FABRICAÇÃO.</p>				
012	<p>MESA EM MDF 2,00M X 0,90M. TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, CONSTITUÍDO EM MDP DE 18 MM DE ESPESURA MÍNIMA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES EM BP. AS FACES LATERAIS DOS TAMPOS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESURA MÍNIMA DE 2,5 MM E RAIOS MÍNIMOS DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES, SUPERIOR E INFERIOR, COLADO POR MEIO DE COLA HOTMELT. ESTRUTURA</p>	UNIDADE	10	709,63	7.096,30

<p>AUTOPORTANTE, COMPOSTA POR 2 CAVALETES, 1 TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL E 2 TRAVESSAS DE SUPORTE AO TAMPO. CAVALETES DEVERÃO SER CONSTITUÍDOS POR: PERFIL SUPERIOR, PERFIL CENTRAL ESTRUTURAL, COLUNA VERTICAL. PERFIL SUPERIOR DOBRADO, FORNECIDO EM CHAPA DE AÇO, DIMENSÕES MÍNIMAS: 62X476X39X1,9MM (L X P X H X E), COM FURAÇÃO NA PARTE SUPERIOR PARA FIXAÇÃO NO TAMPO, DEVE SER FIXADO NA COLUNA POR SOLDA MIG. PERFIL CENTRAL POSSUI FORMATO RETANGULAR, EM AÇO MEDIDA MÍNIMA 100X20X50X1,2 MM (L X P X H X E), SOLDADO NO CENTRO DO PERFIL SUPERIOR E NA EXTREMIDADE SUPERIOR DA ABERTURA CENTRAL COLUNA VERTICAL, NESTE PERFIL SERÃO ENCAIXADAS E FIXADAS AS TRAVESSAS ESTRUTURAIS. COLUNA VERTICAL EM FORMATO OBLONGO, PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA, MEDIDA MÍNIMA DE APROXIMADAMENTE 29X58X630X1,2 MM (L X P X H X E), NA PARTE INFERIOR INTERNA DA COLUNA É SOLDADA UM TUBO NO FORMATO REDONDO 100 X 1 ½ X 1,2 MM (L X P X E), COM 2 FUIOS CENTRAIS 70 MM DISTANTES ENTRE SI, PARA FIXAÇÃO DA SAPATA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL DEVE SER FORMADA POR TRAVESSA EM MDP 18 MM NA MESA COR DO TAMPO. TODAS AS PEÇAS EM AÇO DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO POR MEIO DE BANHOS SUCESSIVOS PARA PROTEÇÃO POR MEIO DE FOSFATIZAÇÃO, PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ, NA COR CINZA. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. DEVE SER ELIMINADO RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDAS, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. BORDAS ACESSÍVEIS AOS USUÁRIOS DEVEM SER ARREDONDADAS. DIMENSÕES: 200X90X74 CM (COMPRIMENTO X LARGURA X ALTURA). PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE DOCUMENTOS QUE DEVEM SER APRESENTADOS DURANTE A SESSÃO QUANDO SOLICITADOS PELA PREGOEIRA: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 17088:2023 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 5841:2015 - DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS COM RESULTADO DE DO = ISENTO DE BOLHAS E T0 = ISENTO DE BOLHAS COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR ISO 4628:2022 - TINTAS E VERNIZES — AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS SEM ENFERRUJAR. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 8095:2015 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 800 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 8096:1983 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 240 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 10443:2008 - TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 45 MICRAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO ASTM D2794-93 (REVISÃO 2019) – RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS AOS EFEITOS DA DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO). NBR 9209:1986 – PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES PARA PINTURA – PROCESSO DE FOSFATIZAÇÃO, COM MASSA DE FOSFATO NÃO SUPERIOR A 0,5000 G/M². DECLARAÇÃO DO FABRICANTE AUTORIZANDO A UTILIZAÇÃO DA MARCA QUANDO O LICITANTE NÃO FOR O FABRICANTE. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A</p>				
---	--	--	--	--

	GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO CONTRA QUALQUER DEFEITO DE FABRICAÇÃO.				
013	<p>SISTEMA DE SUPERFÍCIES. SISTEMA PARA MÚLTIPLAS FUNÇÕES COMO ESCREVER, PROJETAR E FIXAR, COMPOSTO DE PAINÉIS COM DIMENSÕES DE 2280 MM DE COMPRIMENTO E ALTURA DE 1200 MM, PARA USO INTERNO EM AMBIENTES PEDAGÓGICOS, ADMINISTRATIVOS, CIRCULAÇÕES, ÁREAS COMUNS E OUTROS. PAINÉIS COMPOSTOS POR SUBSTRATO DE MDF, DE 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO NA SUPERFÍCIE FRONTAL COM LAMINADO DE ALTA PRESSÃO TIPO LOUSA BRANCA BRILHANTE COM LINHAS HORIZONTAIS E VERTICAIS FORMANDO QUADRADOS COM 50 X 50 MM, COM FÁCIL REMOÇÃO DA TINTA DO PINCEL A SECO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 1 MM. COLAGEM DOS REVESTIMENTOS FRONTAL ADESIVO BI COMPONENTE. SUPERFÍCIE POSTERIOR DO PAINEL EM BP BRANCO TX. BORDOS ENCABEÇADOS EM FITA DE BORDA PP ESPESSURA DE 2,5MM. ACABAMENTO LISO FOSCO. COLAGEM DA FITA DE BORDA COM ADESIVO HOT MELTING. CANTONEIRAS PARA PROTEÇÃO, FIXAÇÃO E AFASTAMENTO DA PAREDE, EM MATERIAL POLIMÉRICO INJETADO EM ABS, EM DUAS PARTES DENOMINADAS BASE E CAPA, MEDINDO 120MM (LARGURA) X 120MM (PROFUNDIDADE) X 40MM (ESPESSURA) QUE SE ENCAIXAM ENTRE SI POR MEIO DE REGISTROS E ENVOLVEM O CONJUNTO PAINEL-PERFIS DE BORDO. ACABAMENTO EXTERNO DE SUPERFÍCIE: BRILHANTE ESPELHADO. TOLERÂNCIA MÁXIMA PARA VARIAÇÃO DE MEDIDAS DIMENSIONAIS (+ OU -) 3MM. PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE DOCUMENTOS QUE DEVEM SER APRESENTADOS DURANTE A SESSÃO QUANDO SOLICITADOS PELA PREGOEIRA: LAUDO DE CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA, CONFORME NORMA ABNT 8094:1983, COM O MÍNIMO DE 500 HORAS. LAUDO DE GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO A DENSIDADE DE DISTRIBUIÇÃO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA ABNT 5841:2015 D0 = ISENTO DE BOLHAS. LAUDO DE GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO AO TAMANHO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA ABNT 5841:2015 T0 = ISENTO DE BOLHAS. LAUDO DE GRAU DE ENFERRUJAMENTO CONFORME A NORMA ABNT ISO 4628-3:2015 RI 0 = 0 % DE ÁREA ENFERRUJADA. LAUDO DE DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA DE TINTA CONFORME A NORMA ABNT 10443:2008 E A NORMA ASTM D7091:2013, COM VALOR MÉDIO SUPERIOR A 100 MM. LAUDO DE DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, CONFORME NORMA ABNT 11003:2009 VERSÃO CORRIGIDA DE 2010. LAUDO DE DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, CONFORME NORMA ASTM D3359:2017. LAUDO DE DETERMINAÇÃO DE DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA DE TINTA, CONFORME NORMA ABNT 10443:2008 E ASTM D7091:2013 COM O VALOR MÍNIMO DE 100 MICRAS. LAUDO DE TEOR DE CHUMBO NA PINTURA CONFORME A NORMA: NBR NM 300-3:2011 - SEGURANÇA DE BRINQUEDOS - PARTE 3: MIGRAÇÃO DE CERTOS ELEMENTOS. LEI Nº 11.762, DE 1º DE AGOSTO DE 2008 (FIXA O LIMITE MÁXIMO DE CHUMBO PERMITIDO NA FABRICAÇÃO DE TINTAS IMOBILIÁRIAS E DE USO INFANTIL E ESCOLAR, VERNIZES E MATERIAIS SIMILARES E DÁ OUTRAS PROVIDÊNCIAS), COM VALOR IGUAL OU MENOR QUE 0,8750 POR MG/KG. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO CONTRA QUALQUER DEFEITO DE FABRICAÇÃO. DECLARAÇÃO DO FABRICANTE AUTORIZANDO A UTILIZAÇÃO DA MARCA QUANDO O LICITANTE NÃO FOR O FABRICANTE. TODOS OS LAUDOS DEVERÃO SER EMITIDOS POR UM LABORATÓRIO RECONHECIDO PELO INMETRO.</p>	UNIDADE	20	3.978,00	79.560,00
014	<p>MESA EM MDF 1,20M X 0,75M. COMPOSTA POR TAMPO E SAIA EM MDP BP DUAS FACES, ESPESSURA DE 18 MM, TODAS AS SUPERFÍCIES LATERAIS REVESTIDAS EM FITA DE BORDA COM 2,5 MM DE ESPESSURA E USINADAS COM RAIOS MÍNIMO DE 2,5 MM, COLADO POR MEIO DE COLA HOTMELT. A MESA POSSUI UM GAVETEIRO A DIREITA, COMPOSTO POR DUAS GAVETAS COM ÁREA</p>	UNIDADE	20	1.670,00	33.400,00

	<p>MÍNIMA PARA ACOMODAR PAPEIS NO FORMATO A4, MECANISMO DE DESLIZAMENTO DAS GAVETAS POR TRILHO GUIA EM AÇO CARBONO PINTADO NA COR BRANCA COM RODÍZIO EM NYLON PARA FACILITAR O DESLOCAMENTO DAS GAVETAS, PUXADOR EM PLÁSTICO INJETADO NA COR AZUL. ESTRUTURA LATERAL EM AÇO CARBONO, COLUNA OBLONGO 29X58 (1.2) E PÉS EM TUBO REDONDO 1 ½ (1.2) COM TERMINAÇÕES EM SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. O CONJUNTO DAS GAVETAS POSSUEM TRAVAMENTO DO CONJUNTO POR MEIO DE FECHADURA TIPO TAMBOR E DUAS CHAVES. TODAS AS PEÇAS EM AÇO DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO POR MEIO DE BANHOS SUCESSIVOS PARA PROTEÇÃO POR MEIO DE FOSFATIZAÇÃO, PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ, NA COR CINZA. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. DEVE SER ELIMINADO RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDAS, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. BORDAS ACESSÍVEIS AOS USUÁRIOS DEVEM SER ARREDONDADAS. DIMENSÕES: 120X65X74 CM (COMPRIMENTO X LARGURA X ALTURA). PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE DOCUMENTOS QUE DEVEM SER APRESENTADOS DURANTE A SESSÃO QUANDO SOLICITADOS PELA PREGOEIRA: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 17088:2023 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 5841:2015 - DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS COM RESULTADO DE DO = ISENTO DE BOLHAS E TO = ISENTO DE BOLHAS COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR ISO 4628:2022 - TINTAS E VERNIZES — AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS SEM ENFERRUJAR. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 8095:2015 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 800 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 8096:1983 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 240 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO NBR 10443:2008 - TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS COM ESPESURA MÍNIMA DE 45 MICRAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO ASTM D2794-93 (REVISÃO 2019) – RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS AOS EFEITOS DA DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO). NBR 9209:1986 – PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES PARA PINTURA – PROCESSO DE FOSFATIZAÇÃO, COM MASSA DE FOSFATO NÃO SUPERIOR A 0,5000 G/M². DECLARAÇÃO DO FABRICANTE AUTORIZANDO A UTILIZAÇÃO DA MARCA QUANDO O LICITANTE NÃO FOR O FABRICANTE. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO CONTRA QUALQUER DEFEITO DE FABRICAÇÃO.</p>				
015	<p>MESA EM MDF 1,20M X 0,75M. COMPOSTA POR TAMPO E SAIA EM MDP BP DUAS FACES, ESPESURA DE 18 MM, TODAS AS SUPERFÍCIES LATERAIS REVESTIDAS EM FITA DE BORDA COM 2,5 MM DE ESPESURA E USINADAS COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM, COLADO POR MEIO DE COLA HOTMELT. A MESA POSSUI UM GAVETEIRO A DIREITA, COMPOSTO POR DUAS GAVETAS COM ÁREA MÍNIMA PARA ACOMODAR PAPEIS NO FORMATO A4, MECANISMO DE DESLIZAMENTO DAS GAVETAS POR TRILHO GUIA EM AÇO CARBONO PINTADO NA COR BRANCA COM RODÍZIO EM NYLON</p>	UNIDADE	15	1.670,00	25.050,00

	<p>PARA FACILITAR O DESLOCAMENTO DAS GAVETAS, PUXADOR EM PLÁSTICO INJETADO NA COR AZUL. ESTRUTURA LATERAL EM AÇO CARBONO, COLUNA OBLONGO 29X58 (1.2) E PÉS EM TUBO REDONDO 1 ½ (1.2) COM TERMINAÇÕES EM SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. O CONJUNTO DAS GAVETAS POSSUEM TRAVAMENTO DO CONJUNTO POR MEIO DE FECHADURA TIPO TAMBOR E DUAS CHAVES. TODAS AS PEÇAS EM AÇO DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO POR MEIO DE BANHOS SUCESSIVOS PARA PROTEÇÃO POR MEIO DE FOSFATIZAÇÃO, PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ, NA COR CINZA. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. DEVE SER ELIMINADO RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDAS, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. BORDAS ACESSÍVEIS AOS USUÁRIOS DEVEM SER ARREDONDADAS. DIMENSÕES: 120X65X74 CM (COMPRIMENTO X LARGURA X ALTURA). PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE DOCUMENTOS QUE DEVEM SER APRESENTADOS DURANTE A SESSÃO QUANDO SOLICITADOS PELA PREGOEIRA: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 17088:2023 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 5841:2015 - DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS COM RESULTADO DE D0 = ISENTO DE BOLHAS E T0 = ISENTO DE BOLHAS COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR ISO 4628:2022 - TINTAS E VERNIZES — AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS SEM ENFERRUJAR. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 8095:2015 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 800 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 8096:1983 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 240 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 10443:2008 - TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS COM ESPESURA MÍNIMA DE 45 MICRAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO ASTM D2794-93 (REVISÃO 2019) – RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS AOS EFEITOS DA DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO). NBR 9209:1986 – PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES PARA PINTURA – PROCESSO DE FOSFATIZAÇÃO, COM MASSA DE FOSFATO NÃO SUPERIOR A 0,5000 G/M². DECLARAÇÃO DO FABRICANTE AUTORIZANDO A UTILIZAÇÃO DA MARCA QUANDO O LICITANTE NÃO FOR O FABRICANTE. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO CONTRA QUALQUER DEFEITO DE FABRICAÇÃO.</p>				
016	<p>ESTAÇÃO DE TRABALHO EM "L": CONTENDO 1 SUPERFÍCIE DE TRABALHO EM MDF/MDP REVESTIDAS AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO COM ESPESURA DE 25 MM, FORMATO EM L, ÂNGULO DE 90°, COM ENTRADA ERGONÔMICA COM BORDAS RETAS EM PVC, DE 3 MM DE ESPESURA, COLOCADAS ATRAVÉS DO SISTEMA HOTMELT, NA MESMA COR DAS SUPERFÍCIES. CADA SUPERFÍCIE CONTÉM UM FURO NO INÍCIO DOS VÉRTICES DOS ÂNGULOS QUE FORMAM A MESMA, PARA A RECEPÇÃO DE PASSA CABO. MEDINDO 140X140X60 CM. PAINÉIS BIOMBOS CONTENDO 02 PLACAS CEGAS COM VAZADO SUPERIOR EM MDF REVESTIDO EM UMA FACE COM LAMINADO PLÁSTICO PET OU PVC CONFORMADO EM PREENSA DE MEMBRANA COM QUINAS E CANTOS</p>	UNIDADE	10	1.898,07	18.980,70

	<p>ARREDONDADOS E TOTALMENTE “ENVELOPADOS” COM A LÂMINA (FACE INTERNA EM LAMINADO MELAMÍNICO BP), O PAINEL POSSUI RASGOS OBLONGOS NA PARTE SUPERIOR PARA A COLOCAÇÃO DE ACESSÓRIOS TIPO ESCANINHOS EM AÇO, PORTA OBJETOS, PINTADOS EM EPÓXI NO SISTEMA ELETROSTÁTICO. ESTRUTURA METÁLICA, ESTRUTURAS LATERAIS EM AÇO (CHAPA 1,2 MM), COM BASE ESTAMPADA (CHAPA 1,5 MM) E NAS SUAS EXTREMIDADES A COLOCAÇÃO DE DUAS SAPATAS REGULÁVEIS INJETADAS EM POLIESTIRENO AUTO-IMPACTO COM PARAFUSO M8, COLUNA CENTRAL CONFORMADA E DOBRADA (CHAPA 1,2 MM) COM CALHA INTERNA REMOVÍVEL (CHAPA DE AÇO 0,9 MM) PARA POSSIBILITAR A PASSAGEM DE FIOS. UMA CALHA FRONTAL HORIZONTAL (CHAPA DE AÇO 1,2 MM) PARA A SUSTENTAÇÃO E PASSAGEM DE FIAÇÃO. TODAS AS PEÇAS EM AÇO COM TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO E PINTURA EPÓXI PÓ. DIMENSÕES: TAMPO 140X140X60 CM. ALTURA DO TAMPO 73 CM. PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE LAUDOS: ENSAIO DE CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA, CONFORME NORMA NBR 8094:1983, COM O MÍNIMO DE 500 HORAS. GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO A DENSIDADE DE DISTRIBUIÇÃO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA NBR 5841:2015 D0 = ISENTO DE BOLHAS. GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO AO TAMANHO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA NBR 5841:2015 T0 = ISENTO DE BOLHAS. GRAU DE ENFERRUJAMENTO CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 RI 0 = 0 % DE ÁREA ENFERRUJADA. ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA CAMADA DE TINTA CONFORME A NORMA NBR 10443:2008 E A NORMA ASTM D7091:2013, 100M. ENSAIO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA, CONFORME NORMA NBR 11003:2009 VERSÃO CORRIGIDA DE 2010. ENSAIO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA, CONFORME NORMA ASTM D3359:2017. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA INICIAL DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO.</p>				
017	<p>SUPORE PARA CPU E ESTABILIZADOR COM RODINHAS: SUPORTE PARA CPU E ESTABILIZADOR COM RODINHAS CONFECCIONADO EM MDF/MDP 18 MM REVESTIDO COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA COR CINZA, TODO O PERÍMETRO DO TAMPO RECEBE FITA DE BORDA DE 2 MM COR CINZA. DIMENSÕES: 28 CM LARGURA 39 CM ALTURA 45 CM PROF. COM 4 RODÍZIOS.</p>	UNIDADE	15	614,67	9.220,05
018	<p>CADEIRA FIXA COM ESPALDAR BAIXO. A ESTRUTURA É COMPOSTA DE TUBOS DE AÇO 1010/1020, SENDO OS PÉS E SUPORTES DO ASSENTO E ENCOSTO FABRICADOS EM TUBOS OBLONGOS 16X30 COM 1,5 MM DE ESPESURA E SOLDADOS À DUAS TRAVESSAS HORIZONTAIS DE TUBOS DE AÇO 7/8” COM 1,2 MM DE ESPESURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG, FORMANDO UM CONJUNTO ESTRUTURAL EMPALHÁVEL. PARA DAR ACABAMENTO NAS PONTAS DOS TUBOS DOS PÉS E TRAVESSAS, A ESTRUTURA RECEBE PONTEIRAS PLÁSTICAS INJETADAS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). TODA A ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANO CERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. O ASSENTO É PRODUZIDO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO), FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM DIMENSÕES APROXIMADAS DE 460 MM (LARGURA) X 415 MM (PROFUNDIDADE), APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ENCOSTO É FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM DIMENSÕES DE 460 MM (LARGURA) X 335MM (ALTURA), APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ENCOSTO É UNIDO À</p>	UNIDADE	15	283,50	4.252,50

	<p>ESTRUTURA POR DUPLA CAVIDADE NA PARTE POSTERIOR DO ENCOSTO, QUE SE ENCAIXA NA ESTRUTURA METÁLICA. O TRAVAMENTO DO ENCOSTO SE DÁ POR DOIS PINOS FIXADORES, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. ESSE FIXADOR SEGUE A COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. O ENCOSTO POSSUI FUROS QUE FACILITAM A TRANSFERÊNCIA TÉRMICA. TOLERÂNCIA MÁXIMA PARA VARIAÇÃO DE MEDIDAS DIMENSIONAIS (+ OU -) 3MM. PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE DOCUMENTOS QUE DEVEM SER APRESENTADOS JUNTAMENTE COM A PROPOSTA INICIAL: DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, DE PESSOA DEVIDAMENTE ACREDITADA, ONDE CITE PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 02 ANOS. DECLARAÇÃO DO FABRICANTE AUTORIZANDO A UTILIZAÇÃO DA MARCA QUANDO O LICITANTE NÃO FOR O FABRICANTE. LAUDO EMITIDO PELA ABERGO, COM IMAGENS E COTAS, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM "17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO" DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL E ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO/ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA E SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. CATÁLOGO TÉCNICO, COMPROVANDO QUE OS ITENS OFERTADOS FAZEM PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>				
019	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR BAIXO. RODÍZIO CONSTITUÍDO DE 2 (DUAS) ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 5CM DE DIÂMETRO E FABRICADAS EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA), O CORPO DO RODÍZIO CONFIGURADO DE FORMA SEMICIRCULAR É FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIAMIDA (PA). AS ROLDANAS SÃO FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005/10 NA DIMENSÃO DE 6 MM QUE É SUBMETIDO A UM PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO É CONSTITUÍDO POR UM EIXO VERTICAL (PERPENDICULAR AO PISO) DE AÇO CARBONO ABNT 1008/10 NA DIMENSÃO DE 11 MM E PROTEGIDO CONTRA CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO ONDE SE ENCONTRA MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, QUE RECEBE LUBRIFICAÇÃO PARA REDUZIR O ATRITO NO DESLOCAMENTO ROTATIVO. BASE DEFINIDA POR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 555 MM E CONSTITUÍDA COM 5 (CINCO) PÁS DE APOIO, FABRICADA EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/20 NA ESPESSURA DE 1,5 MM E CONFORMADA POR UM PROCESSO DE ESTAMPAGEM FORMANDO UM PERFIL DE SECCÃO 26X26,5 MM E UNIDAS POR SOLDAGEM MIG. SUAS EXTREMIDADES SÃO CONFORMADAS MECANICAMENTE FORMANDO O ENCAIXE PARA O PINO DO RODÍZIO SEM NECESSIDADE DE BUCHAS OU PEÇAS ADICIONAIS. POSSUI UM ANEL CENTRAL FABRICADO EM TUBO DE PRECISÃO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO 1008/20, ONDE AS PÁS SÃO FIXADAS A ESTE PELO PROCESSO AUTOMATIZADO DE SOLDAGEM MIG, QUE</p>	UNIDADE	15	762,87	11.443,05

<p>GARANTE A QUALIDADE E ACABAMENTO DO PRODUTO. O CONJUNTO BASE RECEBE UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI EM PÓ. O CONJUNTO É COBERTO POR UMA BLINDAGEM CENTRAL COM DESIGN ADEQUADO AO PRODUTO, MONTADO PELO PROCESSO MANUAL POR CLIQUES DE FIXAÇÃO, COM A FUNÇÃO DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO DA BASE, ALÉM DE POSSUIR TAMBÉM UMA BLINDAGEM TELESCÓPICA PARA A COLUNA A GÁS. AS BLINDAGENS SÃO FABRICADAS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO. COLUNA A GÁS CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50,00 MM E CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. A COLUNA A GÁS TEM QUALIFICAÇÃO CONFORME A NORMA DIN 4550 BIFMA. O CONJUNTO CÂMARA RECEBE PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PRETO E NO CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEACÃO). A PLATAFORMA É FABRICADA COM CHAPAS DE AÇO ABNT 1010/20 NA ESPESSURA DE 2,5MM SENDO FIXADA AO ASSENTO POR 4 PARAFUSOS SEXTAVADOS COM DIMENSÕES APROXIMADAS DE ¼" X 1 ½. O CONJUNTO RECEBE UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO À BASE DE ZINCO E É REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI EM PÓ. O ASSENTO É PRODUZIDO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. POSSUI DIMENSÕES APROXIMADAS DE 460 MM (LARGURA) X 415MM (PROFUNDIDADE), APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. A ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO E DO ENCOSTO É FABRICADA EM TUBOS DE AÇO CARBONO ABNT 1010/1020 COM DIÂMETRO DE 22,2MM E 1,50 MM DE ESPESSURA, QUE RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANO CERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ. O ENCOSTO É FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM DIMENSÕES DE 460 MM (LARGURA) X 335MM (ALTURA), APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ENCOSTO É UNIDO À ESTRUTURA POR DUPLA CAVIDADE NA PARTE POSTERIOR DO ENCOSTO, QUE SE ENCAIXA NA ESTRUTURA METÁLICA. O TRAVAMENTO DO ENCOSTO SE DÁ POR DOIS PINOS FIXADORES, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. ESSE FIXADOR SEGUE A COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. O ENCOSTO POSSUI FUROS QUE FACILITAM A TRANSFERÊNCIA TÉRMICA. TOLERÂNCIA MÁXIMA PARA VARIAÇÃO DE MEDIDAS DIMENSIONAIS (+ OU -) 3MM. PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE DOCUMENTOS QUE DEVEM SER APRESENTADOS JUNTAMENTE COM A PROPOSTA INICIAL: • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ATESTANDO A RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZOD, DA RESINA PLÁSTICA NO ABS, MEDIA DE NO MÍNIMO 350 J/M. • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE ACORDO COM A NBR 17088:2023, CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NEVOA SALINA COM NO MÍNIMO 2.000 HORAS. • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE ACORDO COM A NBR 8095:2015, CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM NO MÍNIMO 1.600 HORAS. • LAUDO DE ACORDO COM A ASTM D 7091/13 E NBR 10443:2008, COM RESULTADO DE ESPESSURA DA CAMADA DE TINTA NÃO INFERIOR</p>				
--	--	--	--	--

	A 50 MICRAS. • LAUDO DE ACORDO COM A ASTM D 2794/2010, ATESTANDO QUE A TINTA SUPORTA MAIS DE 0,040 KG.M SEM CAUSAR TRINCAS. • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE ACORDO COM A ASTM D 790:2017 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ABS. • CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.				
020	CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE COM ESPALDAR ALTO E ENCOSTO EM TELA. RODÍZIOS: CONSTITUÍDO DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES, NA DIMENSÃO DE 55 MM DE DIÂMETRO, FABRICADAS EM SUA REGIÃO CENTRAL EM TERMOPLÁSTICO DE NOMINADO DE POLIAMIDA (PA) E EM SUA BANDA DE RODAGEM EM POLIURETANO (PU). O CORPO DO RODÍZIO É CONFECCIONADO DE FORMA SEMICIRCULAR, FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA). AS ROLDANAS SÃO FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO 1005/1010 COM 6 MM DE DIÂMETRO. O CORPO RECEBE AINDA UM EIXO VERTICAL, PERPENDICULAR AO PISO, FABRICADO EM AÇO CARBONO 1008/1010 COM 11 MM DE DIÂMETRO, RESPONSÁVEL POR FAZER A LIGAÇÃO DO RODÍZIO COM A BASE. ESSE EIXO É MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, E RECEBE LUBRIFICAÇÃO PARA REDUÇÃO DO ATRITO DURANTE OS DESLOCAMENTOS ROTATIVOS. BASE: CONJUNTO DEFINIDO POR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 690 MM E CONSTITUÍDA COM CINCO PÁS DE APOIO EM FORMATO PIRAMIDAL E COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. É FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO EM POLIAMIDA, ADITIVADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, POSSUINDO NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ O ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS. COLUNA A GÁS: É CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50MM CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. O CONJUNTO CÂMARA RECEBE PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI, E NO CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEACÃO). MECANISMO FABRICADO EM AÇO 1010/1020 COM CORPO PREDOMINANTEMENTE DESENVOLVIDO EM CHAPAS DE 2,65 MM DE ESPESSURA. O MECANISMO RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. ELE POSSUI UMA BLINDAGEM DE TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) COM ACABAMENTO SUPERFICIAL TEXTURIZADO PARA IMPEDIR O ACESSO DO USUÁRIO NAS PARTES MÓVEIS DO MECANISMO. POSSUI DUAS ALAVANCAS LOCALIZADAS NO LADO DIREITO, UMA QUE TRAVA E DESTRAVA O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO, E A OUTRA QUE COMANDA O ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS, PARA REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA. O MECANISMO POSSUI O SEGUINTE RECURSO: MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO COM POSSIBILIDADE DE TRAVAMENTO EM QUALQUER POSIÇÃO E ASSENTO CONJUNTO CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 12 MM DE ESPESSURA. POSSUI PORCAS GARRA DE ¼" INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA MADEIRA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL À	Unidade	20	1.230,00	24.600,00

	<p>BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M³, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/-10%, E ESPESSURA MÉDIA DE 40 MM. O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 500 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA POSSUI UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). APOIA BRAÇOS: O APOIO DE BRAÇO COM REGULAGEM DE ALTURA, QUE SE DÁ PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA PARTE FRONTAL DO APOIO DE BRAÇO. POSSUI 70 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM OITO POSIÇÕES DEFINIDAS, A ALMA DO APOIO DE BRAÇO É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESSURA, JÁ O RESTANTE DOS COMPONENTES É FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) COM 30% DE FIBRA DE VIDRO. PARA MONTAR O BRAÇO NO ASSENTO, SÃO UTILIZADOS DOIS PARAFUSOS SEXTAVADOS PARA CADA BRAÇO. ENCOSTO: O ENCOSTO É CONSTITUÍDO POR UMA MOLDURA QUE É FABRICADA EM ABS, PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS, ENQUANTO A ESTRUTURA DO ENCOSTO É FABRICADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO), REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO. POSSUI DIMENSÕES APROXIMADAS DE 460 MM DE LARGURA POR 550 MM DE ALTURA. A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO É FORMADA POR UMA TELA 100% POLIÉSTER FIXADA À MOLDURA. ESSA POR SUA VEZ É FIXADA NA ESTRUTURA POR MEIO DE CLIQUES DE ENCAIXE, DISPENSANDO O USO DE PARAFUSOS, TRAZENDO MAIOR CONFORTO E QUALIDADE AO COMPONENTE. A ESTRUTURA RECEBE QUATRO BUCHAS AMERICANAS EM SEUS PONTOS DE UNIÃO COM A LÂMINA, QUE FARÁ A LIGAÇÃO DO ENCOSTO COM O ASSENTO OU COM O PRÓPRIO MECANISMO, DEPENDENDO DA OPÇÃO SELECIONADA. O APOIO LOMBAR É UM CONJUNTO FABRICADO EM UMA MISTURA DE POLIPROPILENO E EVA, FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO. ESTE APOIO É POSICIONADO ATRÁS DA SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO, E PERMITE UM AJUSTE NA ALTURA DO APOIO LOMBAR EM NOVE POSIÇÕES DISTINTAS QUE PERCORREM UM CURSO DE 40 MM. TOLERÂNCIA MÁXIMA PARA VARIAÇÃO DE MEDIDAS DIMENSIONAIS (+ OU -) 3MM. PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE DOCUMENTOS QUE DEVEM SER APRESENTADOS JUNTAMENTE COM A PROPOSTA INICIAL: CERTIFICADA CONFORME NORMA ABNT NBR 13962: VERSÃO 2018. LAUDO DE ACORDO COM A NBR 8516:2020 ATESTANDO A DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO DA ESPUMA. LAUDO DE ACORDO COM A NBR 14961:2019 QUANTO A DETERMINAÇÃO DE TEOR DE CINZAS. LAUDO ERGONÔMICO NR 17. DECLARAÇÃO DO FABRICANTE AUTORIZANDO A UTILIZAÇÃO DA MARCA QUANDO O LICITANTE NÃO FOR O FABRICANTE. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 02 ANO CONTRA QUALQUER DEFEITO DE FABRICAÇÃO.</p>				
021	<p>CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE COM ESPALDAR ALTO E ENCOSTO EM TELA. RODÍZIOS: CONSTITUÍDO DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES, NA DIMENSÃO DE 55 MM DE DIÂMETRO, FABRICADAS EM SUA REGIÃO CENTRAL EM TERMOPLÁSTICO DE NOMINADO DE POLIAMIDA (PA) E EM SUA BANDA DE RODAGEM EM POLIURETANO (PU). O CORPO DO RODÍZIO É CONFECCIONADO DE FORMA SEMICIRCULAR, FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA). AS ROLDANAS SÃO FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO 1005/1010 COM 6 MM DE DIÂMETRO. O CORPO RECEBE AINDA UM EIXO VERTICAL, PERPENDICULAR AO PISO, FABRICADO</p>	Unidade	10	1.488,57	14.885,70

<p>EMAÇO CARBONO1008/1010 COM 11 MM DE DIÂMETRO, RESPONSÁVEL POR FAZER A LIGAÇÃO DO RODÍZIO COM A BASE. ESSE EIXO É MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, E RECEBE LUBRIFICAÇÃO PARA REDUÇÃO DO ATRITO DURANTE OS DESLOCAMENTOS ROTATIVOS. BASE: CONJUNTO DEFINIDO POR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 690 MM E CONSTITUÍDA COM CINCO PÁS DE APOIO EM FORMATO PIRAMIDAL E COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. É FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO EM POLIAMIDA, ADITIVADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, POSSUINDO NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ O ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS. COLUNA A GÁS: É CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50MM CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. O CONJUNTO CÂMARA RECEBE PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI, E NO CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEAÇÃO). MECANISMO FABRICADO EM AÇO 1010/1020 COM CORPO PREDOMINANTEMENTE DESENVOLVIDO EM CHAPAS DE 2,65 MM DE ESPESSURA. O MECANISMO RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA E REVESTIMENTO ELETROSTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. ELE POSSUI UMA BLINDAGEM DE TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) COM ACABAMENTO SUPERFICIAL TEXTURIZADO PARA IMPEDIR O ACESSO DO USUÁRIO NAS PARTES MÓVEIS DO MECANISMO. POSSUI DUAS ALAVANCAS LOCALIZADAS NO LADO DIREITO, UMA QUE TRAVA E DESTRAVA O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO, E A OUTRA QUE COMANDA O ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS, PARA REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA. O MECANISMO POSSUI O SEGUINTE RECURSO: MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO COM POSSIBILIDADE DE TRAVAMENTO EM QUALQUER POSIÇÃO E ASSENTO CONJUNTO CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 12 MM DE ESPESSURA. POSSUI PORCAS GARRA DE ¼” INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA MADEIRA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M³, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/-10%, E ESPESSURA MÉDIA DE 40 MM. O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 500 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE)APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CÂNTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA POSSUI UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). APOIA BRAÇOS: O APOIO DE BRAÇO COM REGULAGEM DE ALTURA, QUE SE DÁ PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA PARTE FRONTAL DO APOIO DE BRAÇO. POSSUI 70 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM OITO POSIÇÕES DEFINIDAS, A ALMA DO APOIO DE BRAÇO É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESSURA, JÁ O RESTANTE DOS COMPONENTES É FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) COM 30% DE FIBRA DE VIDRO. PARA MONTAR O BRAÇO NO ASSENTO, SÃO UTILIZADOS DOIS PARAFUSOS SEXTAVADOS PARA CADA BRAÇO. ENCOSTO: O ENCOSTO É CONSTITUÍDO POR UMA MOLDURA QUE É FABRICADA EM ABS, PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS, ENQUANTO A</p>				
--	--	--	--	--

	<p>ESTRUTURA DO ENCOSTO É FABRICADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO), REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO. POSSUI DIMENSÕES APROXIMADAS DE 460 MM DE LARGURA POR 550 MM DE ALTURA. A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO É FORMADA POR UMA TELA 100% POLIÉSTER FIXADA À MOLDURA. ESSA POR SUA VEZ É FIXADA NA ESTRUTURA POR MEIO DE CLIQUES DE ENCAIXE, DISPENSANDO O USO DE PARAFUSOS, TRAZENDO MAIOR CONFORTO E QUALIDADE AO COMPONENTE. A ESTRUTURA RECEBE QUATRO BUCHAS AMERICANAS EM SEUS PONTOS DE UNIÃO COM A LÂMINA, QUE FARÁ A LIGAÇÃO DO ENCOSTO COM O ASSENTO OU COM O PRÓPRIO MECANISMO, DEPENDENDO DA OPÇÃO SELECIONADA. O APOIO LOMBAR É UM CONJUNTO FABRICADO EM UMA MISTURA DE POLIPROPILENO E EVA, FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO. ESTE APOIO É POSICIONADO ATRÁS DA SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO, E PERMITE UM AJUSTE NA ALTURA DO APOIO LOMBAR EM NOVE POSIÇÕES DISTINTAS QUE PERCORREM UM CURSO DE 40 MM. TOLERÂNCIA MÁXIMA PARA VARIAÇÃO DE MEDIDAS DIMENSIONAIS (+ OU -) 3MM. PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE DOCUMENTOS QUE DEVEM SER APRESENTADOS JUNTAMENTE COM A PROPOSTA INICIAL: CERTIFICADA CONFORME NORMA ABNT NBR 13962: VERSÃO 2018. LAUDO DE ACORDO COM A NBR 8516:2020 ATESTANDO A DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO DA ESPUMA. LAUDO DE ACORDO COM A NBR 14961:2019 QUANTO A DETERMINAÇÃO DE TEOR DE CINZAS. LAUDO ERGONÔMICO NR 17. DECLARAÇÃO DO FABRICANTE AUTORIZANDO A UTILIZAÇÃO DA MARCA QUANDO O LICITANTE NÃO FOR O FABRICANTE. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 02 ANOS CONTRA QUALQUER DEFEITO DE FABRICAÇÃO.</p>				
022	<p>CADEIRA FIXA SOBRE LONGARINA COM ESPALDAR BAIXO 4 LUGARES: CONJUNTO MONTADO SOBRE LONGARINAS DE 4 LUGARES, DISPOSTOS SIMETRICAMENTE DE MANEIRA A SE OBTER UMA ACOMODAÇÃO DE 4 USUÁRIOS DE FORMA ERGONÔMICA E CONFORTÁVEL. ESTRUTURA DENOMINADA DE TRAVESSA DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA NA CONFIGURAÇÃO RETANGULAR DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM AS DIMENSÕES DE 60X40 MM E ESPESSURA DE 1,2 MM, NAS SUAS EXTREMIDADES, POSSUEM 2 (DUAS) LUVAS CONFICADAS DE 30X60 MM E ESPESSURA DE 1,9 MM PARA QUE SE UNAM AO APOIO VERTICAL. POSSUEM 2 (DOIS) SUPORTES PARA CADA ASSENTO PRODUZIDOS EM CHAPAS DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NERVURADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM NA ESPESSURA DE 4,75 MM E SOLDADO NA ESTRUTURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). POSSUI AINDA 2 (DOIS) CALÇOS DE 5 MM, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) PARA CADA SUPORTE. PARA MONTAGEM SÃO UTILIZADOS 4 (QUATRO) PARAFUSOS SEXTAVADOS COM AS MEDIDAS DE ¼" X 1.½" PARA CADA ASSENTO. 2 PÉS QUE SE UNEM À TRAVESSA POR MEIO DE ENCAIXE CÔNICO FABRICADO EM TUBO DE SECÇÃO OBLONGA 29X58 COM PAREDE DE 1,9 MM, CONFORMADO POR ESTAMPAGEM E SOLDADO ÀS TRAVESSAS E PÉS PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). AS EXTREMIDADES DA LONGARINA SÃO COMPOSTAS POR PONTEIRAS, DESENVOLVIDAS PARA ESTRUTURA DENOMINADA DE TRAVESSA DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA NA CONFIGURAÇÃO RETANGULAR DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM AS DIMENSÕES DE 60X40 MM E ESPESSURA DE 1,2 MM, NAS SUAS EXTREMIDADES, POSSUEM 2 (DUAS) LUVAS CONFICADAS DE 30X60 MM E ESPESSURA DE 1,9 MM PARA QUE SE UNAM AO APOIO VERTICAL. POSSUEM 2 (DOIS) SUPORTES PARA CADA ASSENTO PRODUZIDOS EM CHAPAS DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NERVURADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM NA ESPESSURA DE 4,75 MM E SOLDADO NA ESTRUTURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). POSSUI</p>	Unidade	15	1.417,05	21.255,75

	<p>AINDA 2 (DOIS) CALÇOS DE 5 MM, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) PARA CADA SUPORTE. PARA MONTAGEM SÃO UTILIZADOS 4 (QUATRO) PARAFUSOS SEXTAVADOS COM AS MEDIDAS DE ¼" X 1.½" PARA CADA ASSENTO. AS EXTREMIDADES DA LONGARINA SÃO COMPOSTAS POR PONTEIRAS, DESENVOLVIDAS PARA PROTEÇÃO E ACABAMENTO DO CONJUNTO E FABRICADAS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIPROPILENO (PP). TODA A ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANO CERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. O ASSENTO É PRODUZIDO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. POSSUI DIMENSÕES APROXIMADAS DE 460 MM (LARGURA) X 415MM (PROFUNDIDADE) TENDO, APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS, A ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO E DO ENCOSTO É FABRICADA EM TUBOS DE AÇO CARBONO ABNT 1010/1020 COM DIÂMETRO DE 22,2MM E 1,50 MM DE ESPESSURA, QUE RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANO CERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ. O APOIO DE BRAÇO É FORMADO PELO PROLONGAMENTO DA ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO COBERTO POR UMA PEÇA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. SUAS DIMENSÕES GIRAM EM TORNO DE 5,5 MM DE LARGURA POR 24,5 MM DE COMPRIMENTO E SÃO FIXADOS POR 2 (DOIS) PARAFUSOS FLANGEADOS PARA PLÁSTICO COM DIMENSÕES DE 4,0X25 MM. O ENCOSTO É FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM DIMENSÕES DE 460 MM (LARGURA) X 335MM (ALTURA), APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ENCOSTO É UNIDO À ESTRUTURA POR DUPLA CAVIDADE NA PARTE POSTERIOR DO ENCOSTO, QUE SE ENCAIXA NA ESTRUTURA METÁLICA. O TRAVAMENTO DO ENCOSTO SE DÁ POR DOIS PINOS FIXADORES, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. ESSE FIXADOR SEGUE A COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. O ENCOSTO POSSUI FUROS QUE FACILITAM A TRANSFERÊNCIA TÉRMICA. TOLERÂNCIA MÁXIMA PARA VARIAÇÃO DE MEDIDAS DIMENSIONAIS (+ OU -) 3MM. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA INICIAL LAUDO ERGONÔMICO NR 17. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA INICIAL DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA.</p>				
023	<p>CADEIRA FIXA SOBRE LONGARINA COM ESPALDAR BAIXO 3 LUGARES. CONJUNTO MONTADO SOBRE LONGARINAS DE 3 LUGARES, DISPOSTOS SIMETRICAMENTE DE MANEIRA A SE OBTER UMA ACOMODAÇÃO DE 3 USUÁRIOS DE FORMA ERGONÔMICA E CONFORTÁVEL. ESTRUTURA DENOMINADA DE TRAVESSA DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA NA CONFIGURAÇÃO RETANGULAR DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM AS DIMENSÕES DE 60X40 MM E ESPESSURA DE 1,2 MM, NAS SUAS EXTREMIDADES, POSSUEM 2 (DUAS) LUVAS CONFICADAS DE 30X60 MM E ESPESSURA DE 1,9 MM PARA QUE SE UNAM AO APOIO VERTICAL. POSSUEM 2 (DOIS) SUPORTES PARA CADA ASSENTO PRODUZIDOS EM CHAPAS DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NERVURADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM NA ESPESSURA DE 4,75 MM E SOLDADO NA ESTRUTURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). POSSUI AINDA 2 (DOIS) CALÇOS</p>	Unidade	15	1.230,33	18.454,95

<p>DE 5 MM, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) PARA CADA SUPORTE. PARA MONTAGEM SÃO UTILIZADOS 4 (QUATRO) PARAFUSOS SEXTAVADOS COM AS MEDIDAS DE ¼" X 1.½" PARA CADA ASSENTO. 2 PÉS QUE SE UNEM À TRAVESSA POR MEIO DE ENCAIXE CÔNICO FABRICADO EM TUBO DE SECÇÃO OBLONGA 29X58 COM PAREDE DE 1,9 MM, CONFORMADO POR ESTAMPAGEM E SOLDADO ÀS TRAVESSAS E PÉS PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). AS EXTREMIDADES DA LONGARINA SÃO COMPOSTAS POR PONTEIRAS, DESENVOLVIDAS PARA ESTRUTURA DENOMINADA DE TRAVESSA DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA NA CONFIGURAÇÃO RETANGULAR DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM AS DIMENSÕES DE 60X40 MM E ESPESSURA DE 1,2 MM, NAS SUAS EXTREMIDADES, POSSUEM 2 (DUAS) LUVAS CONIFICADAS DE 30X60 MM E ESPESSURA DE 1,9 MM PARA QUE SE UNAM AO APOIO VERTICAL. POSSUEM 2 (DOIS) SUPORTES PARA CADA ASSENTO PRODUZIDOS EM CHAPAS DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NERVURADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM NA ESPESSURA DE 4,75 MM E SOLDADO NA ESTRUTURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). POSSUI AINDA 2 (DOIS) CALÇOS DE 5 MM, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) PARA CADA SUPORTE. PARA MONTAGEM SÃO UTILIZADOS 4 (QUATRO) PARAFUSOS SEXTAVADOS COM AS MEDIDAS DE ¼" X 1.½" PARA CADA ASSENTO. AS EXTREMIDADES DA LONGARINA SÃO COMPOSTAS POR PONTEIRAS, DESENVOLVIDAS PARA PROTEÇÃO E ACABAMENTO DO CONJUNTO E FABRICADAS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIPROPILENO (PP). TODA A ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANO CERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. O ASSENTO É PRODUZIDO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. POSSUI DIMENSÕES APROXIMADAS DE 460 MM (LARGURA) X 415MM (PROFUNDIDADE) TENDO, APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS, A ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO E DO ENCOSTO É FABRICADA EM TUBOS DE AÇO CARBONO ABNT 1010/1020 COM DIÂMETRO DE 22,2MM E 1,50 MM DE ESPESSURA, QUE RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANO CERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ. O ENCOSTO É FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM DIMENSÕES DE 460 MM (LARGURA) X 335MM (ALTURA), APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ENCOSTO É UNIDO À ESTRUTURA POR DUPLA CAVIDADE NA PARTE POSTERIOR DO ENCOSTO, QUE SE ENCAIXA NA ESTRUTURA METÁLICA. O TRAVAMENTO DO ENCOSTO SE DÁ POR DOIS PINOS FIXADORES, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. ESSE FIXADOR SEGUE A COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. O ENCOSTO POSSUI FUROS QUE FACILITAM A TRANSFERÊNCIA TÉRMICA. TOLERÂNCIA MÁXIMA PARA VARIAÇÃO DE MEDIDAS DIMENSIONAIS (+ OU -) 3MM. PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE DOCUMENTOS QUE DEVEM SER APRESENTADOS JUNTAMENTE COM A PROPOSTA INICIAL: DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, DE PESSOA DEVIDAMENTE ACREDITADA, ONDE CITE PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 02 ANOS. DECLARAÇÃO DO FABRICANTE AUTORIZANDO A UTILIZAÇÃO DA MARCA QUANDO O LICITANTE NÃO FOR O FABRICANTE. LAUDO EMITIDO PELA ABERGO, COM IMAGENS E COTAS, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO</p>				
--	--	--	--	--

	ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL E ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO/ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA E SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. CATÁLOGO TÉCNICO, COMPROVANDO QUE OS ITENS OFERTADOS FAZEM PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.				
024	BANDEJA, FORMATO RETANGULAR, COMPRIMENTO 48CM, LARGURA 32CM. FINALIDADE SERVIR LÍQUIDOS E ALIMENTOS, MATERIAL AÇO INOXIDÁVEL.	UNIDADE	10	124,38	1.243,80
025	POTE ALIMENTOS, MATERIAL: VIDRO, FORMATO: REDONDO, COR: INCOLOR, CAPACIDADE: 1,5K, CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS: COM TAMPAS ROSQUEÁVEL	UNIDADE	10	32,00	320,00
026	ABRIDOR DE LATA E GARRAFA, ABRIDOR DE RECIPIENTES; TIPO ABRIDOR DE LATAS COMBINADO; EM AÇO INOX; PEQUENO; COM 01 FACE; 02 FUNÇÕES (LATA E GARRAFA).	UNIDADE	20	2,70	54,00
027	BALDE PLÁSTICO REFORÇADO COM ALÇA EM METAL E COM CAPACIDADE PARA 08 LITROS.	UNIDADE	15	9,29	139,35
028	CAIXA ORGANIZADORA PRATIC BOX 13 LITROS, MEDIDAS APROX.: 32X15X45CM.	UNIDADE	15	33,08	496,20
029	CANECA PLÁSTICA PARA MERENDA, MATERIAL DE 1ª, COM ALÇA LATERAL, SEM REENTRÂNCIA OU RESSALTOS, SEM BORDAS, FRISOS DE BASE. PIGMENTAÇÃO HOMOGÊNEA EM TODA PEÇA, RESISTENTE A TEMPERATURAS DE 100º CELSIUS. VOLUME APROXIMADO; 200ML	UNIDADE	500	2,53	1.265,00
030	COLHER DE ARROZ, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS: CONFECIONADA EM AÇO INOXIDÁVEL RESISTENTE, MEDIDAS DE 34 CM E 1,8 MM. PODENDO VARIAR 2 CM PARA MAIS OU PARA MENOS.	UNIDADE	10	12,31	123,10
031	CONCHA EM ALUMÍNIO 12CM	UNIDADE	10	19,30	193,00
032	CONCHA PARA SERVIR FEIJÃO INOX, 8 X 7,8 X 21,5 CENTÍMETROS	UNIDADE	15	11,90	178,50
033	CONCHA INDUSTRIAL GRANDE Nº15 - 800 ML EM ALUMÍNIO. MEDIDAS APROXIMADAS: MEDIDA DO CABO: 38 CM, DIÂMETRO DA CONCHA: 15 CM, CAPACIDADE: 800 ML, MATERIAL: ALUMÍNIO.	UNIDADE	15	21,43	321,45
034	ESCUMADEIRA EM INOX, TAMANHO 31X3X7CM.	UNIDADE	15	7,73	115,95
035	GARFO MESA, MATERIAL CORPO: AÇO INOXIDÁVEL, MATERIAL CABO: PLÁSTICO, TIPO: MESA, CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS: LISO E POLIDO, COMPRIMENTO: 20 CM	UNIDADE	100	2,22	222,00
036	PEGADOR UNIVERSAL INOX PARA MACARRÃO 30 X 30 X 6,5	UNIDADE	10	9,26	92,60
037	PRATO PLÁSTICO P/ MERENDA COM ABAS EM POLIPROPILENO, MATERIAL DE 1ª, EMPILHÁVEL, LISO NAS PARTES INTERNAS E EXTERNAS, FORMATO ARREDONDADO, RESISTENTE A TEMPERATURAS DE 100 ° CELSIUS. VOLUME APROXIMADO: 200ML.	UNIDADE	300	2,44	732,00
038	RALADOR 4 FACES EM INOX, MATERIAL: AÇO INOXIDÁVEL, COR: PRATA, DIMENSÕES DA PEÇA: 10,3 X 7,5 X 23CM, COMPOSTO COM 4 FACES DE DIFERENTES LÂMINAS	UNIDADE	15	14,56	218,40
039	TÁBUA PARA CORTE DE CARNE EM POLIPROPILENO, TAMANHO 30X40CM.	UNIDADE	15	13,40	201,00
040	XÍCARA, MATERIAL: VIDRO, TIPO: CHÁ, COR: INCOLOR, CAPACIDADE: 200 ML, CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS: COM PIRES.	UNIDADE	60	5,49	329,40

041	AÇUCAREIRO 200ML, EM POLIPROPILENO, COM TAMPA E COLHER - DIMENSÕES DO PRODUTO: 9 CM X 12 CM X 10 CM.	UNIDADE	15	25,00	375,00
042	LIXEIRA PLÁSTICA COM TAMPA CAPACIDADE DE 100L.	UNIDADE	50	90,99	4.549,50
043	CAFETEIRA DE ALUMÍNIO BATIDO - CAPACIDADE DE 2 LITROS, DIÂMETRO APROXIMADAMENTE DE 25 CM.	UNIDADE	05	9,00	45,00
044	CAIXA ORGANIZADORA PRATIC BOX 5 LITROS, MEDIDAS APROX: 55CM X 36CM X 17CM.	UNIDADE	15	18,04	270,60
045	CALDEIRÃO LINHA HOTEL, Nº 34 CAPACIDADE 27L. CONFECCIONADO EM ALUMÍNIO POLIDO; COM 02 ALÇAS E TAMPA COM ALÇA; MATERIAL: ALUMÍNIO POLIDO; ESPESSURA: 3MM; CAPACIDADE APROXIMADA 25L.	UNIDADE	10	100,67	1.006,70
046	CALDEIRÃO LINHA HOTEL, Nº 26 CAPACIDADE 12L, CONFECCIONADO EM ALUMÍNIO POLIDO; COM 02 ALÇAS E TAMPA COM ALÇA.	UNIDADE	10	65,97	659,70
047	COPO DE VIDRO, CAPACIDADE: 300 ML, COR: TRANSPARENTE, TIPO USO: ÁGUA, SUCO E REFRIGERANTE.	UNIDADE	60	5,13	307,80
048	CUSCUZEIRA ALUMÍNIO LINHA HOTEL INDUSTRIAL Nº20. COMPOSTO POR CANECÃO DE ALUMÍNIO REFORÇADO DE ESPESSURA 1,40MM E ALÇAS DE ALUMÍNIO FUNDIDO, COM SUPORTE PENEIRA PARA FÁCIL MANEJO E TAMPA TAMBÉM DE ALUMÍNIO. CAPACIDADE: 4,5LITROS; DIÂMETRO DA BOCA: 20CM	UNIDADE	10	42,66	426,60
049	DISPENSER DE PAREDE PARA USO DE ALCOOL GEL COM RESERVATÓRIO DE 800 ML; MATERIAL EM PLASTICO ABS; BAIXA DENSIDADE E ALTA RESISTENCIA; CORES: FRENTE BRANCO E TECLA DE APORTE PARA SAIDA DO PRODUTO NA COR CINZA; SISTEMA DE ABERTURA: TRAVAS LATERAIS, TIPO PRES	UNIDADE	50	48,00	2.400,00
050	DISPENSER DE PAREDE PARA USO DE SABONETE LÍQUIDO COM RESERVATÓRIO DE 800 ML; MATERIAL EM PLASTICO ABS; BAIXA DENSIDADE E ALTA RESISTENCIA; CORES: FRENTE BRANCO E TECLA DE APORTE PARA SAIDA DO PRODUTO NA COR CINZA; SISTEMA DE ABERTURA: TRAVAS LATERAIS, TIP	UNIDADE	50	48,00	2.400,00
051	ESCORREDOR DE LOUÇA, MATERIAL: AÇO INOX, CARACTERÍSTICAS: COMPARTIMENTOS PARA ESCORRER PRATOS, COPOS E TALHERES, CAPACIDADE: 20 PRATOS, CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS: SUPORTE PARA TALHERES, LATERAIS E CABECEIRA EM POLIPROPILENO, C/ BASE FIXA.	UNIDADE	10	154,14	1.541,40
052	ESCORREDOR DE MACARRÃO Nº 45: ESCORREDOR DE MACARRÃO EM ALUMÍNIO REFORÇADO, LINHA HOTEL, DE ALTA QUALIDADE, RESISTENTE, IMPEDINDO O APARECIMENTO DE FERRUGEM E DEFORMIDADES.	UNIDADE	10	59,00	590,00
053	FACA PEIXEIRA, MATERIAL LÂMINA: AÇO INOXIDÁVEL, MATERIAL CABO: MADEIRA TRATADA, TAMANHO: 10 POL, APLICAÇÃO: CORTAR CARNE, TIPO: FIO LISO.	UNIDADE	10	43,50	435,00
054	FORMA DE BOLO RETANGULAR GRANDE ALTA Nº 04; MEDIDAS (32 X 46 X 7CM)	UNIDADE	10	37,13	371,30
055	FRIGIDEIRA, MATERIAL: ALUMÍNIO, TIPO: FUNDA, DIÂMETRO: 20CM, REVESTIMENTO: ANTIADERENTE, MATERIAL CABO: BAQUELITE	UNIDADE	10	21,56	215,60
056	FRIGIDEIRA, MATERIAL: ALUMÍNIO, TIPO: FUNDA, DIÂMETRO: 25 CM, REVESTIMENTO: ANTIADERENTE, MATERIAL CABO: BAQUELITE.	UNIDADE	10	25,61	256,10
057	GARRAFA TÉRMICA, MATERIAL: PLÁSTICO, CAPACIDADE: 1 L, FORMATO: CILÍNDRICO, CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS: COM TAMPA ROSCÁVEL E AMPOLA EM VIDRO	UNIDADE	10	36,27	362,70
058	JARRA, MATERIAL: PLÁSTICO, CAPACIDADE: 04 L, MODELO: COM TAMPA E ALÇA, APLICAÇÃO: ÁGUA, SUCO, CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS: LISA	UNIDADE	15	18,17	272,55
059	LIXEIRA EM PVC COM TAMPA E PEDAL DE ACIONAMENTO (CAPACIDADE 32 LITROS)	UNIDADE	50	97,99	4.899,50
060	PANELA CAÇAROLA EM ALUMÍNIO COM TAMPA E ALÇA, CAPACIDADE 3,7 L.	UNIDADE	15	45,67	685,05
061	PANELA CAÇAROLA, EM ALUMÍNIO, COM TAMPA, CAPACIDADE 10 L.	UNIDADE	15	66,72	1.000,80

062	PANELA DE PRESSÃO 7 LITROS, EM ALUMÍNIO POLIDO, COM VÁLVULA DE SEGURANÇA EM SILICONE E METÁLICA, COM ALIVIADOR DA PRESSÃO, COM FECHAMENTO EXTERNO DA TAMPA, ALÇAS EM BAQUELITE E SEGURANÇA CERTIFICADA PELO INMETRO.	UNIDADE	20	142,97	2.859,40
063	PANELA DE PRESSÃO 20 A 25 LITROS, TIPO INDUSTRIAL, EM ALUMÍNIO POLIDO, COM VÁLVULA DE SEGURANÇA EM SILICONE E METÁLICA, COM ALIVIADOR DA PRESSÃO, COM FECHAMENTO EXTERNO DA TAMPA, ALÇAS EM BAQUELITE E SEGURANÇA CERTIFICADA PELO INMETRO.	UNIDADE	15	391,50	5.872,50
064	PANELA DE PRESSÃO, 10 LT, EM ALUMÍNIO POLIDO, COM VÁLVULA DE SEGURANÇA EM SILICONE E METÁLICA, COM ALIVIADOR DA PRESSÃO, COM FECHAMENTO EXTERNO DA TAMPA, ALÇAS EM BAQUELITE E SEGURANÇA CERTIFICADA PELO INMETRO.	UNIDADE	10	159,12	1.591,20
065	PICADOR DE LEGUMES MÉDIO EM ALUMÍNIO FUNDIDO COM FACAS EM INOX, FABRICADO DE CORPO EM ALUMÍNIO FUNDIDO COM FACAS EM AÇO INOX 10 MM, SUA PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ FORMA UMA PELÍCULA DE ALTO ACABAMENTO, UNIFORMIDADE E RESISTÊNCIA, MEDIDAS: ALTURA: 540 MM	UNIDADE	10	124,95	1.249,50
066	PRATO FUNDO TRANSPARENTE DE VIDRO 22 CM.	UNIDADE	100	5,58	558,00
067	ÇAÇAROLA LINHA HOTEL Nº55 - CAPACIDADE 52,2 LITROS. DIMENSÕES DIÂMETRO 55CM E 3MM ESPESSURA. PROFUNDIDADE 20,0CM. MATERIAL ALUMÍNIO	UNIDADE	10	269,50	2.695,00
068	BACIA PLÁSTICA REDONDA REFORÇADA, COM CAPACIDADE PARA 20 LITROS, MATERIAL PLÁSTICO RESISTENTE.	UNIDADE	15	28,20	423,00
069	BALDE PLÁSTICO REFORÇADO COM ALÇA EM METAL E COM CAPACIDADE PARA 12 LITROS.	UNIDADE	10	12,60	126,00
070	BULE ALUMÍNIO REFORÇADO, INDUSTRIAL, Nº18, 4 LITROS. CABO EM BAQUELITE.	UNIDADE	10	68,50	685,00
071	COLHER DE POLIETILENO GRANDE PARA COZINHA, TAMANHO APROX.: 6.5 X 27.5 X 3CM	UNIDADE	20	16,49	329,80
072	COLHER PARA SOPA EM AÇO INOX, CABO EM POLIETILENO, TAMANHO: ENTRE 19 E 20 CM	UNIDADE	60	4,73	283,80
073	ESPREDADOR DE ALHO EM INOX: EM INOX, TIPO MANUAL; COM MEDIDAS MÍNIMAS APROXIMADAS DE 8 CM X 3CM, PROFUNDIDADE DO RECEPTOR DE APROXIMADAMENTE 22CM ² .	UNIDADE	15	17,42	261,30
074	PENEIRA COZINHA, MATERIAL: PLÁSTICO, DIÂMETRO: 20 CM, CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS: CABO, ARO E TELA FINA DE PLÁSTICO	UNIDADE	15	25,27	379,05
075	DISPENSER PARA PAPEL TOALHA (SUPORTE DE PAREDE) EM POLICARBONATO PARA PAPEL- TOALHA INTERFOLHAS COM 2 OU 3 DOBRAS, CAPACIDADE PARA ATÉ 600 FOLHAS. MEDIDAS: LARGURA: 260MM, ALTURA; 314MM, PROFUNDIDADE 125MM. COR: BRANCA.	UNIDADE	50	55,84	2.792,00
076	FRIGOBAR CAPACIDADE DE 80 LITROS: DIMENSÕES APROXIMADAS: ALTURA 63CM; LARGURA 47CM; PROFUNDIDADE 53CM; TENSÃO ALIMENTAÇÃO: BIVOLT, COR BRANCA, PRATELEIRAS INTERNAS REMOVÍVEIS, EFICIÊNCIA ENERGÉTICA TIPO "A"	UNIDADE	04	1.174,67	4.698,68
077	LIQUIDIFICADOR INDUSTRIAL CAPACIDADE DE 06 LITROS: COPO EM AÇO INOX; GABINETE EXTERNO EM AÇO INOX; COMPONENTES DO GABINETE INTERNO EM ALUMÍNIO FUNDIDO; VOLTAGEM (V): 220.	UNIDADE	15	709,87	10.648,05
078	LIQUIDIFICADOR INDUSTRIAL CAPACIDADE DE 08 LITROS: COPO EM AÇO INOX; GABINETE EXTERNO EM AÇO INOX; COMPONENTES DO GABINETE INTERNO EM ALUMÍNIO FUNDIDO; VOLTAGEM (V): 220	UNIDADE	10	661,80	6.618,00
079	LIQUIDIFICADOR INDUSTRIAL CAPACIDADE DE 10 LITROS: COPO EM AÇO INOX; GABINETE EXTERNO EM AÇO INOX; COMPONENTES DO GABINETE INTERNO EM ALUMÍNIO FUNDIDO; VOLTAGEM (V): 220.	UNIDADE	10	1.067,59	10.675,90
080	TV TELA PLANA DE 55" LED: RESOLUÇÃO FULL HD 1080P), CONVERSOR DIGITAL INTEGRADO, CONTROLE REMOTO TOTAL, VOLTAGEM 110-240V, SINTONIA FINA E BUSCA AUTOMÁTICA POR	UNIDADE	05	3.028,33	15.141,65

	ESTAÇÕES, SISTEMA DE ÁUDIO ESTÉREO/SAP, POTÊNCIA DE ÁUDIO MÍNIMA DE 10W RMS, ENTRADA HDMI, ENTRADAS USB E HDMI, ÂNGULO DE VISÃO MÍNIMO DE 170°, COR DO GABINETE: PRETA, CABOS DE ENERGIA INCLUIDOS, EFICIÊNCIA ENERGÉTICA TIPO "A"				
081	CADEIRA PLÁSTICA (EM POLIPROPILENO) SEM BRAÇO: PÉS ANTIDERRAPANTES, CAPACIDADE PARA 120KG, MEDIDAS APROXIMADAS: 0,40X0,51X0,89CM; NA COR BRANCA.	UNIDADE	1500	67,60	101.400,00
082	MESA PLÁSTICA (EM POLIPROPILENO) QUADRADA: PÉS ANTIDERRAPANTES, MEDIDAS APROXIMADAS: ALTURA = 75CM, LARGURA = 90CM, COMPRIMENTO = 90CM; PESO APROXIMADO = 6,22KG.	UNIDADE	1500	99,67	149.505,00
083	BATEDEIRA: COM NO MÍNIMO 03VELOCIDADES, COM 02 BATEDORES, FUNÇÃO PULSAR, ACOMPANHA TIGELA COM CAPACIDADE MÍNIMA DE 3,5 LITROS, VOLTAGEM 220V, POTÊNCIA DE 300W.	UNIDADE	05	180,13	900,65
084	CAIXA DE SOM AMPLIFICADA COM AMPLIFICADOR DE PELO MENOS 100 W: COM ENTRADA PARA MICROFONE COM FIO, ANTENA PARA MICROFONE SEM FIO, COM ENTRADA USB E SLOT PARA CARTÃO, BIVOLT	UNIDADE	10	400,00	4.000,00
085	FREEZER HORIZONTAL CAPACIDADE DE 500 LITROS: COM 02 PORTAS, TAMPA DE CHAPA COM ISOLAMENTO EM POLIURETANO RÍGIDO COM DOBRADIÇAS BALANCEADAS, SISTEMA DE RODÍZIOS, PUXADOR ERGONÔMICO, TERMOSTATO AJUSTÁVEL, GABINETE EXTERNO E INTERNO COM CANTOS ARREDONDADOS, CHAPA EXTERNA GALVANIZADA COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ, DEGELAMENTO MANUAL, EFICIÊNCIA ENERGÉTICA TIPO "A", BIVOLT.	UNIDADE	05	3.076,67	15.383,35
086	VENTILADOR OSCILANTE DE COLUNA 60 CM COM ALTURA AJUSTÁVEL: GRADE REMOVÍVEL, COM 03 HÉLICES; ROTAÇÃO APROXIMADA DE 1300 RPM; NO MÍNIMO 03 VELOCIDADES; AJUSTE DE INCLINAÇÃO (PARA CIMA E PARA BAIXO), INTERRUPTOR DE OSCILAÇÃO (OSCILANTE OU FIXO), BOTÕES INDEPENDENTES DE SELEÇÃO DE VELOCIDADE (DESLIGA/BAIXO/MÉDIO/ALTO), VOLTAGEM: 220V; DIMENSÕES APROXIMADAS: COLUNA ALTURA 2000MM X LARGURA 600MM X PROFUNDIDADE 290MM; DEVIDAMENTE MONTADO, FABRICADO EM MATERIAL RESISTENTE, COR PREDOMINANTE BRANCA OU PRETA.	UNIDADE	15	412,21	6.183,15
087	FOGÃO INDUSTRIAL 02 BOCAS, SENDO 01 BOCA SIMPLES E 01 BOCA DUPLA: ACENDIMENTO MANUAL, GRELHAS REDONDAS COM BOCAS DE 30 X 30 DE FERRO FUNDIDO; CONFECCIONADO EM AÇO INOX; CONDUTOR DE GÁS EM AÇO CROMADO; REGISTROS DE INTENSIDADE DE CHAMA; ALTURA NÃO SUPERIOR A 850 MM E NÃO INFERIOR A 800 MM; LARGURA NÃO SUPERIOR A 1.200 MM E NÃO INFERIOR A 1.000 MM; FORNO REVESTIDO COM LÃ DE VIDRO; TAMPA DO FORNO EM AÇO INOX 304 COM PELÍCULA PROTETORA; 03 DIVISÓRIAS DE ALTURA DA GRADE DO FORNO; 01 GRADE (PRATELEIRA DO FORNO).	UNIDADE	10	1.288,00	12.880,00
088	FOGÃO DOMÉSTICO 04 BOCAS: ACENDIMENTO AUTOMÁTICO, FORNO DE GRADE AUTODESLIZANTE, AUTOLIMPANTE, QUEIMADORES TIPO VULCANO, MESA DE INOX SOBREPÓSITA REFORÇADA, TAMPA DE VIDRO TEMPERADO, ISOLAMENTO TÉRMICO, PRATELEIRA DO FORNO CROMADA, ACENDIMENTO AUTOMÁTICO, LUZ NO FORNO, PORTA BALANCEADA, VISOR NA PORTA DO FORNO, PUXADOR ESCOVADO, BIVOLT, NA COR BRANCA.	UNIDADE	10	725,88	7.258,80
089	MICRO-ONDAS 30 LITROS: BIVOLT; COM FUNÇÕES PRÉ-PROGRAMADAS; PORTA COM VISOR BRANCO E TRANSPARENTE; TECLA LIGAR COM APENAS UM TOQUE; COM PROGRAMAÇÃO DE TEMPO; FUNÇÃO MANTERAQUECIDO; COM CHAVE DE SEGURANÇA: PERMITE TRAVAR O USO DO APARELHO; TECLA DESCONGELAR; INCLUSO PRATO GIRATÓRIO; POTÊNCIA DE SAÍDA (W): 800 TENSÃO (V), NA COR BRANCA.	UNIDADE	10	722,99	7.229,90
090	TV TELA PLANA DE 50" LED: RESOLUÇÃO FULL HD (1080P), CONVERSOR DIGITAL INTEGRADO, CONTROLE REMOTO TOTAL, VOLTAGEM 110-240V, SINTONIA FINA E BUSCA AUTOMÁTICA POR ESTAÇÕES, SISTEMA DE ÁUDIO ESTÉREO/SAP, POTÊNCIA DE ÁUDIO MÍNIMA DE 10W RMS, ENTRADA HDMI, ENTRADAS USB E HDMI,	UNIDADE	05	2.850,00	14.250,00

	ÂNGULO DE VISÃO MÍNIMO DE 170°, COR DO GABINETE: PRETA, CABOS DE ENERGIA INCLUÍDOS, EFICIÊNCIA ENERGÉTICA TIPO "A".				
091	TELA DE PROJEÇÃO PORTÁTIL: TELA DE PROJEÇÃO COM TRIPÉ 180 X 180 CM. TELA PORTÁTIL COM 100 POLEGADAS, INDICADA PARA USO EDUCACIONAL, EVENTOS, TREINAMENTOS, APRESENTAÇÃO DE PALESTRAS, AUDITÓRIOS E CORPORATIVOS, COM MECANISMO DE ENROLAMENTO AUTOMÁTICO E TRIPÉ TELESCÓPICO ACOPLADO A TELA. ESTRUTURA SÓLIDA E LEVE, EM 100% EM ALUMÍNIO, EVITANDO CORROSÃO, OXIDAÇÃO E DESGASTE POR AÇÃO DO TEMPO. PINTURA COM TINTA EPÓXI DE ALTA RESISTÊNCIA NA COR PRETA (PADRÃO). ENROLAMENTO AUTOMÁTICO POR MOLAS. TELA PORTÁTIL COM ALÇA ANATÔMICA PARA TRANSPORTE, TRIPÉ TELESCÓPICO COM AJUSTE DE ALTURA POR GATILHO DE ACIONAMENTO SUAVE (ALTURA DE ATÉ 2,80 M). SISTEMA DE AJUSTE DE IMAGEM TRAPEZOIDAL. GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO.	UNIDADE	20	915,00	18.300,00
092	CAIXA DE SOM AMPLIFICADA COM AMPLIFICADOR DE PELO MENOS 300 W: COM ENTRADA PARA MICROFONE COM FIO, ANTENA PARA MICROFONE SEM FIO, COM ENTRADA USB E SLOT PARA CARTÃO, BIVOLT.	UNIDADE	05	891,33	4.456,65
093	PROJETOR MULTIMÍDIA: LUMINOSIDADE MÍNIMA: 2.200 LUMENS; RESOLUÇÃO MÍNIMA: WXGA (1.280 X 800); CONEXÕES DE ENTRADA: VGA, USB, S-VIDEO E VÍDEO COMPONENTE; SAÍDA PARA MONITOR, ALIMENTAÇÃO BIVOLT, ACOMPANHA BOLSA E CONTROLE REMOTO.	UNIDADE	05	1.514,06	7.570,30
094	FRAGMENTADORA DE PAPEL: TIRAS/PARTÍCULAS: MÁXIMA 4 X 30 MM, ABERTURA DE ENTRADA: MÍNIMO 23 CM, VOLUME DA LIXEIRA: MÍNIMO 34 LITROS, CORTE: MÍNIMO 25 FOLHAS DE 75 G/M2 POR VEZ, FUNÇÃO REVERSE SENSOR AUTOMÁTICO DE PRESENÇA DE PAPEL, SENSOR DE PRESENÇA DE CESTO, NÍVEL DE RUÍDO: MÁXIMA 65DB, NÍVEL DE SEGURANÇA: 3, PROTEÇÃO DE TEMPERATURA.	UNIDADE	10	3.302,23	33.022,30
095	TV TELA PLANA DE 32" LED: RESOLUÇÃO FULL HD (1080P), CONVERSOR DIGITAL INTEGRADO, CONTROLE REMOTO TOTAL, VOLTAGEM 110-240V, SINTONIA FINA E BUSCA AUTOMÁTICA POR ESTAÇÕES, SISTEMA DE ÁUDIO ESTÉREO/SAP, POTÊNCIA DE ÁUDIO MÍNIMA DE 10W RMS, ENTRADA HDMI, ENTRADAS USB E HDMI, ÂNGULO DE VISÃO MÍNIMO DE 170°, COR DO GABINETE: PRETA, CABOS DE ENERGIA INCLUÍDOS, EFICIÊNCIA ENERGÉTICA TIPO "A".	UNIDADE	05	1.073,30	5.366,50
096	TV TELA PLANA DE 42" LED: RESOLUÇÃO FULL HD 1080P), CONVERSOR DIGITAL INTEGRADO, CONTROLE REMOTO TOTAL, VOLTAGEM 110-240V, SINTONIA FINA E BUSCA AUTOMÁTICA POR ESTAÇÕES, SISTEMA DE ÁUDIO ESTÉREO/SAP, POTÊNCIA DE ÁUDIO MÍNIMA DE 10W RMS, ENTRADA HDMI, ENTRADAS USB E HDMI, ÂNGULO DE VISÃO MÍNIMO DE 170°, COR DO GABINETE: PRETA, CABOS DE ENERGIA INCLUÍDOS, EFICIÊNCIA ENERGÉTICA TIPO "A".	UNIDADE	05	1.755,33	8.776,65
097	VENTILADOR OSCILANTE DE MESA 30 CM: 03 HÉLICES, COM NO MÍNIMO 03 VELOCIDADES, AJUSTE DE INCLINAÇÃO (PARA CIMA E PARA BAIXO), INTERRUPTOR DE OSCILAÇÃO (OSCILANTE OU FIXO), BOTÕES INDEPENDENTES DE SELEÇÃO DE VELOCIDADE (DESLIGA/BAIXO/MÉDIO/ALTO), VOLTAGEM: 220V, DEVIDAMENTE MONTADO, FABRICADO EM MATERIAL RESISTENTE, COR PREDOMINANTE BRANCA OU PRETA.	UNIDADE	10	125,00	1.250,00
098	SANDUICHEIRA GRILL: DE PREPARO RÁPIDO, PREPARA 2 (DOIS) SANDUÍCHES POR VEZ, ACABAMENTO EM AÇO INOX, PLACAS GRILL REMOVÍVEIS E LAVÁVEIS, SISTEMA DE FECHAMENTO AJUSTÁVEL, REVESTIMENTO INTERNO ANTIADERENTE, BASE ANTIDERRAPANTE, LÂMPADA SINALIZADORA, NA COR PRATA/INOX, BIVOLT.	UNIDADE	10	176,31	1.763,10
099	FREEZER HORIZONTAL CAPACIDADE DE 300 LITROS: COM 02 PORTAS, TAMPA DE CHAPA COM ISOLAMENTO EM POLIURETANO RÍGIDO COM DOBRADIÇAS BALANCEADAS, SISTEMA DE RODÍZIOS, PUXADOR ERGONÔMICO, TERMOSTATO AJUSTÁVEL, GABINETE EXTERNO E INTERNO COM CANTOS ARREDONDADOS, CHAPA EXTERNA GALVANIZADA COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ, DEGELO MANUAL, EFICIÊNCIA ENERGÉTICA TIPO "A", BIVOLT.	UNIDADE	05	2.822,28	14.111,40

100	CAFETEIRA ELÉTRICA: CAPACIDADE 36 XÍCARAS, POTÊNCIA 1000W, PLACA DE AQUECIMENTO, INDICADOR DO NÍVEL DE ÁGUA, GUARDA-FIO, 220V, ACOMPANHA JARRA EM VIDRO	UNIDADE	10	315,40	3.154,00
101	CADEIRA PLÁSTICA (EM POLIPROPILENO) COM BRAÇO (TIPO POLTRONA): PÉS ANTIDERRAPANTES, CAPACIDADE PARA 120KG, MEDIDAS APROXIMADAS: 0,40X0,51X0,89CM; NA COR BRANCA.	UNIDADE	1500	45,93	68.895,00
102	FRIGOBAR CAPACIDADE DE 120 LITROS: DIMENSÕES APROXIMADAS: ALTURA 63CM; LARGURA 47CM; PROFUNDIDADE 53CM; TENSÃO ALIMENTAÇÃO: BIVOLT, COR BRANCA, PRATELEIRAS INTERNAS REMOVÍVEIS, EFICIÊNCIA ENERGÉTICA TIPO "A".	UNIDADE	04	1.523,00	6.092,00
103	GELADEIRA TIPO "FROST FREE" CAPACIDADE TOTAL DE 410 LITROS: DUPLEX (DOIS COMPARTIMENTOS INDEPENDENTES - REFRIGERADOR E CONGELADOR); PAINEL DE CONTROLE ELETRÔNICO (CONTROLE INDEPENDENTE DE TEMPERATURA); PRATELEIRAS INTERNAS DE ACRÍLICO ANTIDERRAMAMENTO; PRATELEIRA RETRÁTIL NO CONGELADOR; PÉS REGULÁVEIS; ALARME DE PORTA ABERTA; EFICIÊNCIA ENERGÉTICA TIPO "A"; BIVOLT.	UNIDADE	10	3.128,17	31.281,70
104	GELADEIRA TIPO "FROST FREE" CAPACIDADE TOTAL DE 450 LITROS: DUPLEX (DOIS COMPARTIMENTOS INDEPENDENTES - REFRIGERADOR E CONGELADOR); PAINEL DE CONTROLE ELETRÔNICO (CONTROLE INDEPENDENTE DE TEMPERATURA); PRATELEIRAS INTERNAS DE ACRÍLICO ANTIDERRAMAMENTO; PRATELEIRA RETRÁTIL NO CONGELADOR; PÉS REGULÁVEIS; ALARME DE PORTA ABERTA; EFICIÊNCIA ENERGÉTICA TIPO "A"; BIVOLT.	UNIDADE	05	3.104,97	15.524,85
105	GELADEIRA CAPACIDADE TOTAL DE 340 LITROS: COMPARTIMENTO ÚNICO COM CONGELADOR INTERNO; CONTROLE INDEPENDENTE DE TEMPERATURA; PRATELEIRAS INTERNAS DE ACRÍLICO; PÉS REGULÁVEIS; EFICIÊNCIA ENERGÉTICA TIPO "A".	UNIDADE	05	2.760,78	13.803,90
106	LIQUIDIFICADOR TIPO DOMÉSTICO CAPACIDADE DO COPO DE 02 LITROS: INQUEBRÁVEL COM TAMPA DOSADORA QUE FACILITA O ACRÉSCIMO DE INGREDIENTES LÍQUIDOS DURANTE O PREPARO, 03 VELOCIDADES + PULSAR, BIVOLT, COM TRAVA DE SEGURANÇA.	UNIDADE	05	161,00	805,00
107	LIQUIDIFICADOR TIPO DOMÉSTICO CAPACIDADE DO COPO DE 03 LITROS: INQUEBRÁVEL COM TAMPA DOSADORA QUE FACILITA O ACRÉSCIMO DE INGREDIENTES LÍQUIDOS DURANTE O PREPARO, 03 VELOCIDADES + PULSAR, BIVOLT, COM TRAVA DE SEGURANÇA.	UNIDADE	10	172,62	1.726,20
108	PURIFICADOR DE ÁGUA: COM COMPRESSOR: BANDEJA COLETORA REMOVÍVEL, CAPACIDADE (EM LITROS): 3 L, COMPOSIÇÃO/MATERIAL: POLIESTIRENO DE ALTO IMPACTO, COR: BRANCA, DIMENSÕES APROXIMADAS DO PRODUTO (CM) - AXLXP: 5,5KG, FUNÇÕES: TRIPLA FILTRAGEM, GARANTIA DO FORNECEDOR: 12 MESES, MODO DE FILTRAGEM: 3 ESTÁGIOS DE FILTRAGEM MECÂNICA ATRAVÉS DE ELEMENTO DE POLIPROPILENO MELT BLOW*; FILTRAGEM POR ABSORÇÃO ATRAVÉS DE CARVÃO ATIVADO COM PRATA COLOIDAL E FILTRAGEM MECÂNICA COM ELEMENTO DE POLIPROPILENO MELT BLOW COM POROS DE 5 µM PARA REALIZAR A FILTRAGEM FINAL DA ÁGUA. OPÇÕES DE TEMPERATURA: ÁGUA GELADA E NATURAL, PESO LÍQ. APROXIMADO DO PRODUTO (KG): 6 KG, POTÊNCIA (W): 85 W, REFERÊNCIA DO MODELO: FKPAE, TORNEIRAS: 1 TORNEIRA DE ÁGUA NATURAL E 1 TORNEIRA DE ÁGUA GELADA, VOLTAGEM: BIVOLT.	UNIDADE	15	993,33	14.899,95
109	APARELHO TELEFÔNICO SEM FIO: COM MODOS DE DISCAGEM TOM E PULSO, COMUTAÇÃO TEMPORÁRIA (PULSO-TOM), NO MÍNIMO 03 VOLUMES E 03 MELODIAS DE CAMPAINHA AJUSTÁVEIS PELO TECLADO, NO MÍNIMO 04 MEMÓRIAS DE TOQUE ÚNICO, NO MÍNIMO 10 MEMÓRIAS DE 02 TOQUES; TECLA MUTE-PAUSA; REDISCAGEM DA ÚLTIMA CHAMADA.	UNIDADE	15	199,34	2.990,10

110	SUPORTE DE TETO PARA PROJETOR MULTIMÍDIA (MODELO UNIVERSAL): ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA DE COR BRANCA; CANOPLA DE ACABAMENTO NO TETO; INCLUSOS: 04 BUCHAS DE 8MM + PARAFUSOS PARA FIXAÇÃO NO TETO E TODOS OS PARAFUSOS PARA FIXAÇÃO DO PROJETOR.	UNIDADE	05	193,87	969,35
111	LIXEIRA SELETIVA: COMPOSTA POR 5 CONTEINERS PARA COLETA SELETIVA DE RESÍDUOS, CAPACIDADE IGUAL A 50 LITROS CADA, ESTRUTURA METÁLICA DE ALTA RESISTÊNCIA ANTIFERRUGEM, FABRICADAS EM AÇO CARBONO 1010 - 1020 E TRATADO COM TINTA ELETROSTÁTICA EM PÓ HÍBRIDO.	UNIDADE	20	1.193,39	23.867,80
112	LIXEIRA COM ACIONAMENTO EM PEDAL: DE POLIPROPILENO DE ALTA RESISTÊNCIA, COR BRANCA, COM CAPACIDADE PARA 20 LITROS.	UNIDADE	50	59,29	2.964,50
113	FREEZER VERTICAL CAPACIDADE DE 540 LITROS: COM PRATELEIRAS SUSPENSAS E REGULÁVEIS, PORTA COM TRAVAMENTO AUTOMÁTICO, PUXADOR ERGONÔMICO, DUPLA AÇÃO: REFRIGERADOR E CONSERVADOR DE CONGELADOS, DEGELO MANUAL, EFICIÊNCIA ENERGÉTICA TIPO "A", BIVOLT.	UNIDADE	05	3.665,00	18.325,00
114	BEBEDOURO ELÉTRICO DE MESA: PARA SUPTAR GARRAFÃO DE NO MÍNIMO 20 LITROS; GABINETE EM INOX OU EM PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO; COM SISTEMA EASY OPEN REMOVÍVEL (ABERTURA AUTOMÁTICA DO GARRAFÃO E FACILIDADE DE LIMPEZA INTERNA DO PRODUTO), TERMOSTATO FRONTAL COM NÍVEIS DE TEMPERATURA, RESERVATÓRIO VEDADO, PRODUTO CERTIFICADO PELO INMETRO E GÁS REFRIGERANTE ECOLÓGICO, CONEXÕES HIDRÁULICAS ATÓXICAS; 220V; COM DUAS TORNEIRAS, SENDO UMA PARA ÁGUA EM TEMPERATURA NATURAL E OUTRA PARA ÁGUA GELADA.	UNIDADE	10	608,07	6.080,70
115	FOGÃO DOMÉSTICO 06 BOCAS: ACENDIMENTO AUTOMÁTICO, FORNO DE GRADE AUTODESLIZANTE, AUTOLIMPANTE, QUEIMADORES TIPO VULCANO, MESA DE INOX SOBREPOSTA REFORÇADA, TAMPA DE VIDRO TEMPERADO, ISOLAMENTO TÉRMICO, PRATELEIRA DO FORNO CROMADA, ACENDIMENTO AUTOMÁTICO, LUZ NO FORNO, PORTA BALANCEADA, VISOR NA PORTA DO FORNO, PUXADOR ESCOVADO, BIVOLT, NA COR BRANCA.	UNIDADE	05	1.879,50	9.397,50
116	TV TELA PLANA DE 60" LED: RESOLUÇÃO FULL HD 1080P), CONVERSOR DIGITAL INTEGRADO, CONTROLE REMOTO TOTAL, VOLTAGEM 110-240V, SINTONIA FINA E BUSCA AUTOMÁTICA POR ESTAÇÕES, SISTEMA DE ÁUDIO ESTÉREO/SAP, POTÊNCIA DE ÁUDIO MÍNIMA DE 10W RMS, ENTRADA HDMI, ENTRADAS USB E HDMI, ÂNGULO DE VISÃO MÍNIMO DE 170°, COR DO GABINETE: PRETA, CABOS DE ENERGIA INCLUÍDOS, EFICIÊNCIA ENERGÉTICA TIPO "A"	UNIDADE	10	3.420,00	34.200,00
117	MESA PLÁSTICA (EM POLIPROPILENO) REDONDA: PÉS ANTIDERRAPANTES, MEDIDAS APROXIMADAS: ALTURA: 75CM, DIÂMETRO: 90CM; PESO APROXIMADO: 6,22KG.	UNIDADE	300	159,50	47.850,00
118	MOBILIÁRIOS DE HOTELARIA E ALOJAMENTOS - ARMARIO VESTIARIO, CINZA, 08 VAOS - ARMARIO VESTIARIO, CONFECCIONADO EM CHAPA DE ACO, ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTATICA COM TINTA PO, NA COR CINZA, MEDINDO APROXIMADAMENTE MEDINDO (325X450X1900)MM=(LX PXA), TIPO ROUPEIRO, COM 04 VAOS E 01 PORTA POR VAO, COM PERFURACAO NAS PORTAS PARA VENTILACAO, CONFORME NR-24, PORTA-ETIQUETA ESTAMPADO NA PORTA, ESPESSURA DA CHAPA DE 0,90MM (CHAPA N. 20) PARA OCORPO E DE 0,75MM (CHAPA N. 22), BASE COM SAPATAS NIVELADORAS, COM PRAZO DE GARANTIA DE NO MINIMO 12 MESES, CONFORME NORMAS NBR/ABNT VIGENTES	UNIDADE	05	938,90	4.694,50
119	PENEIRA COZINHA MATERIAL: PLÁSTICO, DIÂMETRO: 19 CM, CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS: COADOR EM NYLON	UNIDADE	10	12,61	126,10
120	CALDEIRÃO INDUSTRIAL ALUMÍNIO Nº40 45 LITROS	UNIDADE	5	112,33	561,65
121	RECIPIENTE DE PLÁSTICO REDONDO COM TAMPA 5L	UNIDADE	20	18,60	372,00
122	RECIPIENTE DE PLÁSTICO REDONDO COM TAMPA 3L	UNIDADE	20	15,97	319,40
123	RECIPIENTE DE PLÁSTICO REDONDO COM TAMPA 1L	UNIDADE	20	14,54	290,80
124	PICADOR CORTADOR LEGUMES GRANDE TRIPÉ PROFISSIONAL INOX, 70 CM X 36 CM	UNIDADE	5	171,63	858,15

19. DAS DISPOSIÇÕES FINAIS:

19.1. Os bens/produtos objeto deste termo estão dentro da padronização seguida pelo Município de Santa Cruz/RN.

19.2. Aplicam-se à contratação do objeto pleiteado as disposições legais da Lei Federal nº 14.133/2021, bem como do Decreto Municipal nº 2060/2023, no que couber.

19.3. Será considerado, para efeitos dos limites de valor estabelecidos, cada item separadamente nas licitações do tipo “MENOR PREÇO POR ITEM” ou o valor estimado para o grupo ou o lote, que deve ser considerado como um único item, nas licitações do tipo “MENOR PREÇO POR LOTE”.

19.4. A existência de preços registrados não obriga o órgão gerenciador a firmar as contratações que deles poderão advir, facultando-se a realização de licitação específica para a contratação pretendida, sendo assegurada ao beneficiário do registro a preferência de fornecimento em igualdade de condições.

Santa Cruz/RN, em 02 de agosto de 2024.

EQUIPE DE PLANEJAMENTO

José Anchieta Medeiros Costa
Secretário Municipal de Administração

Daiana Cileia Dantas de Oliveira
Subcoordenadora de Recursos Humanos